Manuel du compagnon pressier

Version dépersonnalisée

Cet outil a été élaboré dans le cadre d'un projet de transfert intergénérationnel des compétences, piloté par le CSMO des communications graphiques du Québec et complété en novembre 2014. Nous remercions les travailleurs et l'employeur qui ont contribué à la réalisation de ce projet.

Comité sectoriel de main-d'œuvre des communications graphiques du Québec

8150 boul. Métropolitain Est, bureau 350
Montréal (QC) H1K 1A1
Téléphone : (514)387-0788
Télécopieur : (514) 387-9456

Commission scolaire de la BEAUCE-ETCHEMIN
Ensemble vers l'avenir

Commission scolaire de la Beauce-Etchemin
1925, 118e Rue Saint-Georges (QC) G5Y 7R7
Téléphone : 418 22-5541 poste 2620/
Télécopieur : 418 226-2626

Outil réalisé avec la collaboration de :

Cathy Ward, Chargée de projets, Comité sectoriel de main-d'œuvre communications graphiques
Gérald Brady, Spécialiste en transfert de compétences, Commission scolaire Beauce-Etchemin
Véronique Bolduc, CRIA Agente de développement, Commission scolaire Beauce-Etchemin

Avec l'aide financière de :

Cet outil a été réalisé grâce à une aide financière de la Commission des partenaires du marché du travail.

Commission des partenaires du marché du travail
Québec

Sommaire du document

Liste des tâches 5

Suivre la production 8

Faire le joint de quart 8

1. Prendre connaissance des problèmes éventuels et des instructions spéciales 8

2. Vérifier la production en cours (incluant la séquence des couleurs) 9

3. Vérifier l'application du *waterbase* 11

4. Vérifier les remarques 12

5. Vérifier la conformité de l'encre 13

6. Vérifier la sorte de *waterbase* 14

7. Vérifier le numéro des plaques 15

Réaliser la mise en train 16

8. Partir le lavage des rouleaux 16

9. Laver et remplir les encriers (margeur) 19

10. Enlever ou mettre les pressions sur les unités 20

11. Essuyer les gamelles (PJ) 21

12. Laver les blanchets (PJ) 21

13. Encrer manuellement les encriers et préparer la presse 22

14. Changer le *waterbase* (s'il y a lieu) 24

Changer le blanchet de *waterbase* 25

15. Prendre la couleur 26

Réaliser le départ de production 28

16. Ajuster la superposition des couleurs (PJ) 28

17. Vérifier la qualité de l'impression 29

18. Vérifier la densité des couleurs et oscillations 31

Réaliser les contrôles de qualité 32

19. Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection 32

20. Vérifier les blanchets 40

Ajuster les paramètres de la presse 41

21. Établir la hauteur de pile 41

22. Ajuster les paramètres mécaniques durant la production 42

Corriger les défauts 47
23. Analyser les défauts et apporter les corrections nécessaires 47
Terminer la production 48
24. Compléter l'ordre de production 48
25. Laver l'unité du *waterbase* pour arrêt prolongé de la presse 49
Préparer les productions à venir 53
Pour tous les produits 53
26. Vérifier le contenu de l'enveloppe de production 53
Pour les produits déjà réalisés 55
27. Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur 55
Pour les nouveaux produits 62
28. Créer les paramètres pour une nouvelle production 62
Autres tâches 74
29. Transmettre les informations au pressier junior et au margeur (instructions) et assister en cas de problème 74
30. Trouver la cause d'un défaut 75
31. Effectuer les réparations mécaniques 76
32. Effectuer le dépannage 78
33. Ajuster la machine après une réparation ou une maintenance 78
34. Ajuster la machine sur une base cyclique ou préventive 78
Annexes 79
Annexe #1 Guide "Service Training Mechanik" de Man Roland 79

Liste des tâches

Tâches majeures	Tâches intermédiaires	Tâches mineures
Suivre la production	o Faire le joint de quart	• 1-Prendre connaissance des problèmes éventuels et des instructions spéciales
	o Prendre connaissance de l'ordre de production (au début du quart)	• 2-Vérifier la production en cours (incluant la séquence des couleurs)
		• 3-Vérifier l'application du *waterbase*
		• 4-Vérifier les remarques
		• 5-Vérifier la conformité de l'encre
		• 6-Vérifier la sorte de *waterbase*
		• 7-Vérifier le numéro de plaque
	o Réaliser la mise en train	• 8-Partir le lavage des rouleaux
		• 9-Laver et remplir les encriers (margeur)
		• 10-Enlever ou mettre les pressions sur les unités
		• 11-Essuyer les gamelles (PJ)
		• 12-Laver les blanchets (PJ)
		• 13-Encrer les rouleaux manuellement et préparer la presse
		• 14-Changer le *waterbase* (s'il y a lieu)
		• 15-Prendre la couleur

Tâches majeures	Tâches intermédiaires	Tâches mineures
Suivre la production	o Réaliser le départ de production	• 2-Vérifier séquence de couleurs • 3-Vérifier l'application du *waterbase* • 4-Vérifier les remarques • 5-Vérifier la conformité de l'encre • 6-Vérifier la sorte de *waterbase* • 7-Vérifier le numéro de plaque • 16-Ajuster la superposition des couleurs (PJ) • 17-Vérifier la qualité de l'impression • 18-Vérifier la densité de couleur et les oscillations.
	o Réaliser les contrôles qualité	• 19-Contrôler les feuilles conformément au document Rapport d'inspection F-IMP-02
		• 20-Vérifier les blanchets
	o Ajuster les paramètres de la presse	• 21-Établir la hauteur de pile
		• 22-Ajuster les paramètres mécaniques de la presse
	o Corriger les défauts	• 23-Analyser les défauts et apporter les corrections nécessaires
	o Terminer la production	• 24-Compléter l'ordre de production
		• 25-Laver l'unité du *waterbase* pour arrêt prolongé de la presse
Préparer les productions à venir	o Pour tous les produits	• 26-Vérifier le contenu de l'enveloppe de production
	o Pour les produits déjà réalisés	• 27-Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur
	o Pour les nouveaux produits	• 28-Créer les paramètres pour une nouvelle production
Autres tâches	o Superviser les aides-pressiers	• 29-Transmettre les informations au pressier junior et au margeur (instructions) et assister en cas de problème

Effectuer la maintenance et les ajustements	o Assurer la bonne marche de la presse	• 30-Trouver la cause d'un défaut
		• 31-Effectuer les réparations mécaniques
		• 32-Effectuer le dépannage
	• Réaliser les ajustements de la machine	• 33-Ajuster la machine après une réparation ou une maintenance
		• 34-Ajuster la machine sur une base cyclique ou préventive

Suivre la production

Faire le joint de quart

1. Prendre connaissance des problèmes éventuels et des instructions spéciales	
Objectif : **Prendre connaissance des conditions de production au début du quart.**	
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Arrêt de la production ou défaut du produit.**	
Matériel nécessaire :	Fiche de production
Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** Au début du quart de travail

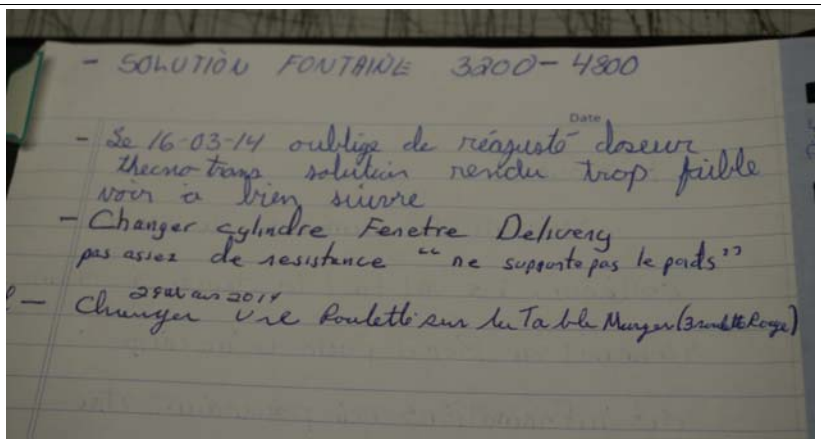
Instructions de travail

1. Échanger avec le compagnon pressier du quart précédent pour connaître :
   - L'avancement de la production.
   - Les consignes spéciales.
   - Les problèmes rencontrés.

☝ Certains problèmes sont consignés dans le journal de bord (photo # 1) ou sur le tableau (photo # 1).

Insérer photo du journal de bord

1



2 Exemples d'indications dans le journal de bord

Prendre connaissance de l'ordre de production (au début du quart)

2. Vérifier la production en cours (incluant la séquence des couleurs)

Objectif : **Prendre connaissance des caractéristiques de la production en cours.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Arrêt de la production ou défaut du produit.**

Matériel nécessaire :	Fiche de production

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** Au début du quart de travail

Instructions de travail

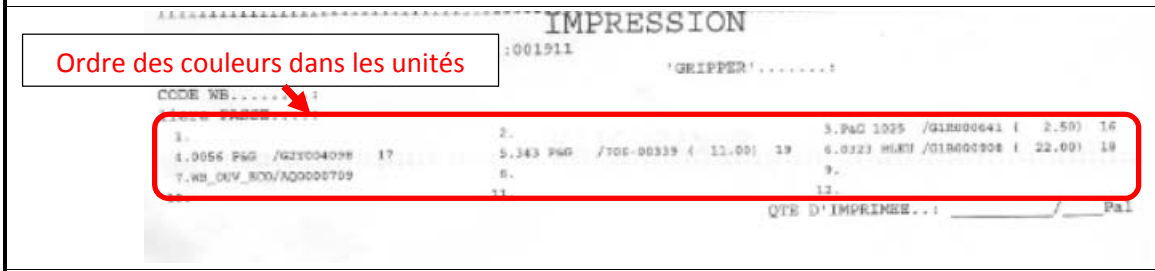
1. À partir du bon de production, vérifier :
   - La quantité de feuilles et la quantité de boîtes pour vérifier si c'est cohérent (photo # 1).
     - Exemple : Boîtes : 150 000, 3 boîtes par feuille, donne 50 000 feuilles à produire.
   - L'emplacement des couleurs entre le bon (photo # 2) et l'ordinateur de la machine (photo # 3).

☝ Si on n'est pas sur la bonne page, on peut y accéder en appuyant sur le bouton "CCI" (photo # 4).

Ensuite, avec les flèches (photo # 5), on peut afficher les unités.

Insérer document de production

1



2

Vérifier la production en cours (suite)
(incluant la séquence des couleurs)

3

4

5

3. Vérifier l'application du *waterbase*

Objectif : **Vérifier qu'il n'y a pas de *waterbase* sur les parties qui vont être collées.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**

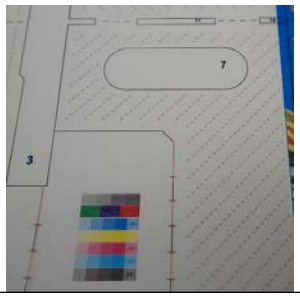
Matériel nécessaire :	Échantillon de feuille Enveloppe de production	Acétate

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** Avant le démarrage en production

Instructions de travail

1. Vérifier qu'il n'y a pas de *waterbase* (photo # 1) sur les parties qui vont être collées (photo # 2).
2. Se référer à l'acétate qui se trouve vers le casier des bons de production à venir (photos # 3 et # 4) pour bien voir l'endroit où il doit y avoir du *waterbase.*
3. Utiliser aussi l'échantillon qui se trouve dans l'enveloppe de la production en cours (photo # 5).

1



2

3

4

Photo de l'enveloppe de production

5

4. Vérifier les remarques

Objectif : **Connaître les remarques de la production.**

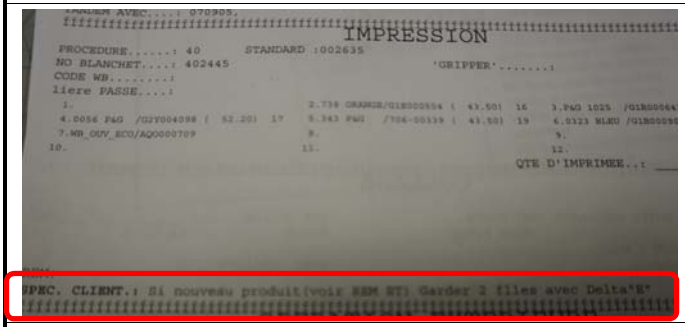
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Non-respect des demandes spécifiques.**

Matériel nécessaire :	Enveloppe de production	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** Au début du quart, lorsque la production courante est en cours

Instructions de travail

1. Vérifier les remarques dont on doit tenir compte pour la production :
   - Voir le bas de la partie impression du bon de production (photo # 1).
   - Voir aussi feuilles jointes au bon de production.
   - Voir Feuilles d'échantillons pour le client (nouvelles productions) (photo # 2).
   - Voir Feuilles d'alertes émises par le contrôle qualité F-AQ-04 (dans l'enveloppe) : variation des couleurs (déjà observées dans des productions précédentes), taches, cartons sales, teintage (scum) ou modifications des spécifications (photo # 3).
   - Voir les spécifications du client directement sur le bon de production.
   - Pour de nouvelles productions, voir aussi les épreuves Epson + HP. S'il y a des corrections, s'assurer de la conformité des images, textes, etc.



1

Insérer feuille d'échantillon pour le client

2

Insérer document d'alerte de production

3

5. Vérifier la conformité de l'encre

Objectif : **Vérifier que les couleurs correspondent au standard.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Plainte du client, défaut du produit.**

Matériel nécessaire :	Standard dans l'enveloppe de production	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes | **Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Vérifier les couleurs avec le standard et la charte Pantone (photo # 1) ou avec l'Epson ou épreuve acceptée par le client pour les nouvelles productions. Lors de la vérification visuelle entre une feuille et le standard, les carrés de couleur peuvent aider à vérifier (photo # 2).

   L'Epson ou l'épreuve est le standard signé par le client dans l'enveloppe de production (photo # 3)

   Dans le plan de la qualité, on trouve les spécifications pour certains clients (photo # 4).

Insérer photo de la feuille comparée à la charte Pantone	
# 1	# 2
Insérer photo de l «Epson »	
# 3	# 4

6. Vérifier la sorte de *waterbase*

Objectif : **Vérifier que le *waterbase* utilisé est le même que celui du bon de production.**

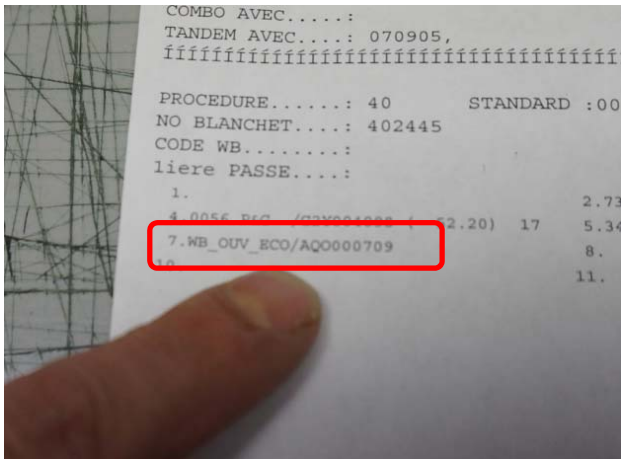
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**

Matériel nécessaire :	Bon de production	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Voir la sorte de *waterbase* sur le bon de production (photo # 1).
2. Vérifier l'étiquette sur le baril de *waterbase* (photo # 2).
   - Le 709 est le *waterbase* standard (baril blanc).
   - Les *waterbase* spécifiques sont dans des barils noirs.



1

2

7. Vérifier le numéro des plaques

Objectif : **S'assurer que le numéro des plaques utilisées corresponde au standard.**

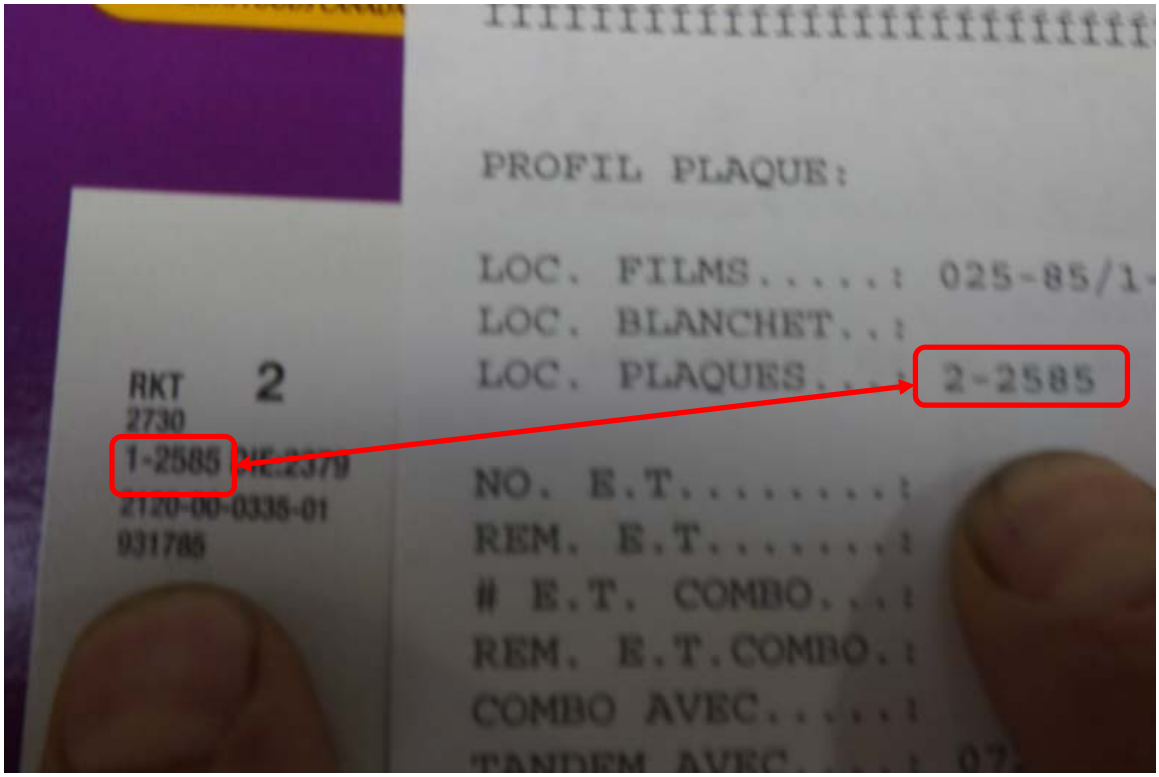
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **mauvaise production.**

Matériel nécessaire :	Bon de production	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Vérifier les numéros des plaques entre le bon et celui inscrit sur une feuille imprimée (photo # 1).



1

8. Partir le lavage des rouleaux

Objectif : **Partir la séquence de lavage des rouleaux avant la prochaine production.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Mélange des couleurs.**

Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque fin de production

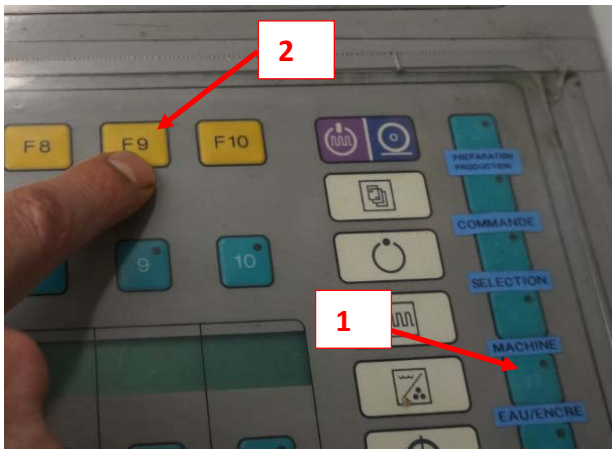
Instructions de travail

1. Descendre la pile (photo # 1).
2. Fermer l'eau avant le lavage des rouleaux (photo # 2).
3. Dans le menu

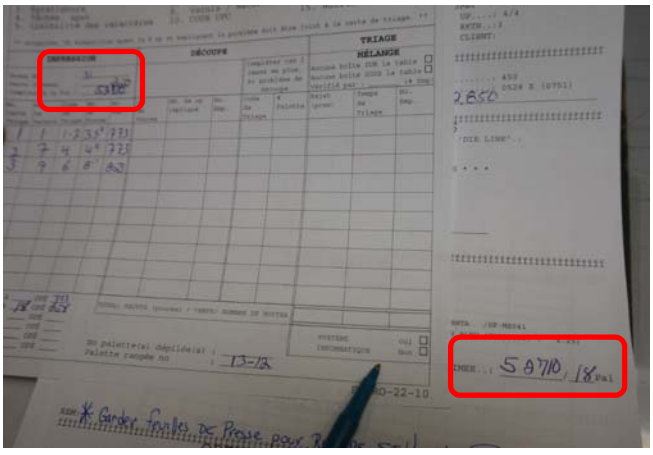
appuyer sur F9 pour fermer les clés (photo # 3).
4. Saisir la quantité produite sur le bon de production et le triage (photo # 4).
5. Saisir le numéro de la dernière palette.
6. Saisir le nombre et perte en mesurant la pile de *waste*.

1

2



3



4

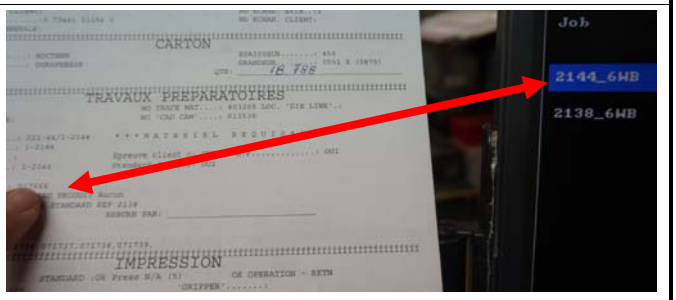
Partir le lavage des rouleaux (suite)

Instructions de travail

Sur l'ordinateur dans le menu commande, appuyer sur F5 fin de la commande. (photo # 5)

7. La nouvelle production apparait à l'écran. Vérifier le numéro de la plaque avec la fiche (photo # 6) et appuyer sur F1 pour charger la production. (photo # 7)
8. Puis appuyer sur F7 pour faire le "*Make ready*".
9. Menu AGREGATS, sélectionner "**lavage de rouleaux**". F3
10. Sélectionner juste les unités que l'on veut laver (celles dont on change l'encre). (photo # 8)

5



6

7

8

Partir le lavage des rouleaux (suite)

Instructions de travail

11. Dans le Menu

, sélectionner "***washing up rollers***" avec

. (photo # 9)
12. Appuyer ensuite sur le bouton "**lavage**" (le voyant clignote). (photo # 10)
13. Pendant le lavage, laver les encriers où l'on change les couleurs.
14. Un signal sonore indique que le lavage est terminé.
15. Gommer les rouleaux du système d'eau qui ont été lavés.
16. Vérifier que les rouleaux sont secs avant d'arrêter la presse.

9

10

9. Laver et remplir les encriers (margeur)

Voir le poste de margeur

10. Enlever ou mettre les pressions sur les unités

Objectif : **Mettre les unités en mode non utilisée ou les réactiver.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Usure des unités et peut causer des problèmes d'impression.**

Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Enlever les pressions entre les cylindres d'impression de chaque côté de l'unité, si l'unité n'est pas utilisée (photos # 1 à # 4).
2. Au contraire, il faut remettre les unités sous pression lorsqu'on veut les utiliser et qu'elles étaient inactives lors de la production précédente.

Cette tâche peut aussi être réalisée par le pressier junior.

1

2

3 (avant)

4 (après)

11. Essuyer les gamelles (PJ)

Voir manuel du pressier junior

12. Laver les blanchets (PJ)

Voir manuel du pressier junior

13. Encrer manuellement les encriers et préparer la presse

Objectif : **Encrer manuellement les encriers pour avoir la bonne couleur plus rapidement sur la feuille.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : ***Waste* en début de production.**

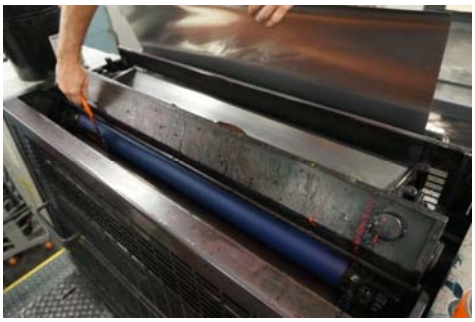
Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 5 minutes

Fréquence de la tâche : À chaque début de production

Instructions de travail

1. Mettre de l'encre sur toute la longueur du rouleau (photo # 1). En fonction de la dépense d'encre, mettre plus ou moins d'encre dans l'encrier puis refermer le couvercle. (photo # 2)
2. Remettre l'eau le plus rapidement possible pour qu'elle ait le temps de refroidir afin d'éviter le teintage au démarrage. (photo # 3)
3. Sortir le tapis et monter la pile. (photos # 4 et # 5).



1

2

3

4

Encrer manuellement les encriers et préparer la presse (suite)

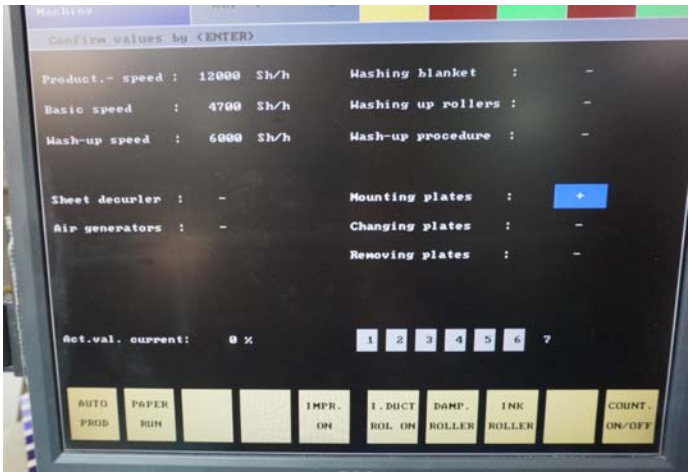
Instructions de travail

4. Dans le Menu

, sélectionner ***"Mounting plates"*** + pour réaliser le montage des plaques.
5. Allez dans le menu

utiliser les touches + ou - pour sélectionner la dernière production, "j*ob*" apparait à l'écran (photo # 7).
6. Appuyer sur F6 pour ouvrir les clés comme à la dernière production.
Pour une production similaire, aller à la valeur actuelle.

5



6

7

8

14. Changer le *waterbase* (s'il y a lieu)

Objectif : **Changer le *waterbase* si la nouvelle production nécessite un autre *waterbase* que celui installé.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité.**

Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Comparer les 2 *waterbase*s sur les fiches de production de la production terminée et de celle à venir. Si les *waterbase*s sont différents, il est nécessaire de changer les *waterbase*s.
2. Arrêter le mélangeur.
3. Enlever le mélangeur. (photo # 1)
4. Déplacer la pompe et le retour dans l'autre baril.
5. Replacer le mélangeur dans l'autre baril.
6. Rebrancher le mélangeur.

☝ S'assurer d'enlever tout corps étranger ou résidu (mottons) sur la surface du produit avant de changer les tubes.

1

Changer le blanchet de *waterbase*

Objectif : **Changer le blanchet de *waterbase* en accord avec la nouvelle production.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Mauvaise production.**

Matériel nécessaire :	Blanchet de *waterbase*	

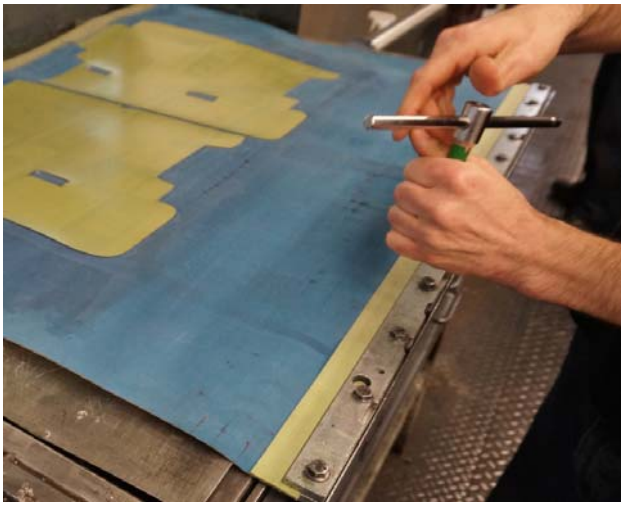
Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

Le pressier junior change le blanchet.

Ranger le blanchet de la production précédente :

1. Dévisser les barres de maintien. (photo # 1)
2. Enrouler l'habillage et l'acétate dans le blanchet. (photos # 2 et # 3)
3. Porter en arrière de la presse.



1

2

3

15. Prendre la couleur

Objectif : **Vérifier que les couleurs sont conformes par rapport au bon de production.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Mauvaise production.**

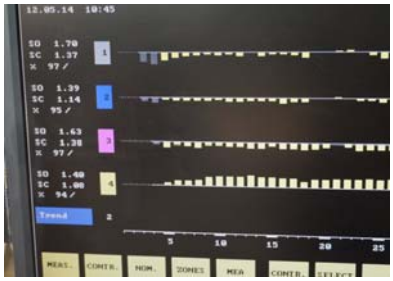
Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Réglage de la position de la feuille sur la table.
   - Positionner la feuille en la centrant par rapport aux boutons des clés. (photo # 1)
   - Mettre un bout de ruban pour identifier la position de la feuille sur la table. (photo # 1)
   - Ensuite, quand on veut corriger des clés, on le fait avec le vis-à-vis de l'endroit où l'on veut changer la couleur.

2. Regarder en premier les couleurs *process* et comparer avec le standard. (photo # 2)
   - À partir des plaques, on sait quelle partie de l'image est faite avec les couleurs *process*.
3. Puis avec la fiche de production et le guide pantone, trouver les couleurs spéciales. (photo # 3)
4. Utiliser le CCI pour les couleurs par rapport aux couleurs standards.
   - En jaune, écart avec la dernière lecture (photo # 4).
   - Mauve, écart de couleur par rapport à la couleur standard (photo # 5).

Insérer photo d'une feuille centrée	**Insérer une feuille comparée au standard**
# 1	# 2
	
# 3	# 4

Prendre la couleur (suite)

Instructions de travail

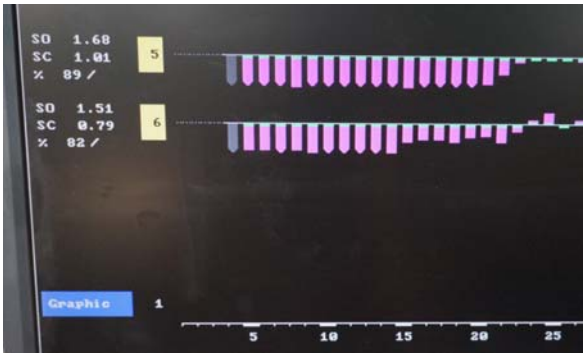
5. Pour ajuster les couleurs :
   - Utiliser les boutons (photo # 6), sélection de l'unité (à droite), vitesse du rouleau (à gauche) et pourcentage d'ouverture des clés (au milieu) pour modifier le réglage d'une couleur.
     i. Utiliser le pourcentage d'ouverture des clés pour changer la couleur (plus on ouvre les clés, plus la couleur sera dense).
     ii. Modifier la vitesse du rouleau plutôt que l'ouverture des clés si le pourcentage d'ouverture des clés est déjà important.
   - Utiliser les boutons pour ajuster les ouvertures des clés de façon individuelle en bas de la feuille (photo # 7) dans le cas où l'on souhaite modifier la couleur localement.
     i. En fonction de l'endroit sur la feuille où la couleur est à modifier, utiliser le bouton vis-à-vis de l'endroit désiré.

6. Lorsque la couleur est plus ou moins proche, utiliser le logiciel CCI pour atteindre la couleur.

   - Appuyer sur le bouton

puis faire F6 "***Control***".
   - La machine ajuste automatiquement la couleur.
   - Reprendre une feuille et contrôler de nouveau la couleur.
   - Finir d'ajuster manuellement les clés au besoin.

☝ Il est important de bien doser la quantité d'eau et d'encre pour un meilleur contrôle, en ayant un minimum d'eau, d'encre et de pression.



5

6

7

16. Ajuster la superposition des couleurs (PJ)

Voir le manuel du pressier junior

17. Vérifier la qualité de l'impression

Objectif : **Vérifier la qualité des feuilles.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**

Matériel nécessaire :	Guide de dépannage	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Vérifier visuellement la qualité de l'impression (photo # 1). Pour connaître les défauts possibles, se référer au guide de dépannage. (photo # 2)
2. En début de production, prendre une feuille toutes les 300 feuilles pour vérifier la qualité, puis ensuite toutes les 500 à 1000 feuilles (une feuille environ toutes les 5 minutes) en fonction du déroulement de la production.
3. Comment prendre une feuille :
   - Descendre la pile pour descendre les guides (photos # 3 et # 4).

Insérer photo du compagnon qui inspecte une feuille	**Insérer photo du guide de dépannage**
# 1	# 2
# 3	# 4

Vérifier la qualité de l’impression (suite)

Instructions de travail

- Attraper une feuille et pousser le levier (photo # 5) pour retirer les butées et sortir les doigts afin de retenir les nouvelles feuilles qui sortent de la presse. (photo # 7)
- Prendre une feuille. (photo # 6)
- Remettre le levier en position normale.

4. Contrôler la feuille pour s'assurer qu'il n'y a aucun défaut (contrôle visuel).

5

6

7

18. Vérifier la densité des couleurs et oscillations

Objectif : **Vérifier la densité des couleurs.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**

Matériel nécessaire :	Densitomètre X-rite	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

La procédure d'utilisation du densitomètre est documentée dans l'instruction IT-IMP-19.

Utilisation du densitomètre :

- **Couleurs *process*** : pour vérifier que les couleurs sont bonnes par rapport au standard
- **Couleurs spéciales** : prendre la densité de la couleur du guide pantone (photo # 1) et celle de la cible de couleurs sur la feuille (photo # 2) pour comparer les densités et s'assurer que l'on a la bonne couleur.

Attention : l'appareil donne une valeur différente de la densité lue par le CCI. Ne pas entrer la valeur lue par le densitomètre dans l'ordinateur.

	Insérer photo de la cible de couleurs
# 1	# 2

19. Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection

Objectif : **Vérifier la qualité des feuilles et de l'environnement de production.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**

Matériel nécessaire :	Rapport d'inspection	

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

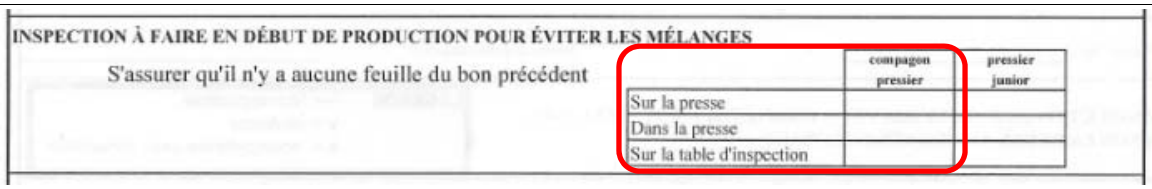
Instructions de travail

L'inspection doit être effectuée toutes les 30 minutes.

1. En début de production pour éviter les mélanges, vérifier qu'il ne reste pas de feuilles de la production précédente :
   - Sur les 2 tables du pressier.
   - Dans la presse en levant les panneaux (photo # 1).
   - Sur la presse (assez rare qu'il y ait des feuilles sur la presse).
2. Une fois la vérification faite, compléter la partie du rapport d'inspection.

La *waste* reste en place sauf si on change de grosseur de feuilles.

1



INSPECTION À FAIRE EN DÉBUT DE PRODUCTION POUR ÉVITER LES MÉLANGES

S'assurer qu'il n'y a aucune feuille du bon précédent

	compagon pressier	pressier junior
Sur la presse		
Dans la presse		
Sur la table d'inspection		

2

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

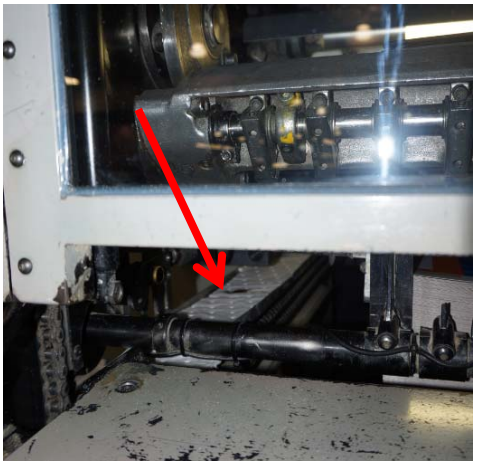
Instructions de travail

3. Inspection en début de production si contact direct (étiquette jaune sur le bon de production – photo # 3).
4. Vérifier visuellement l'entrée des feuilles (photo # 4) (Absence de poussière, graisse, huile).
5. Vérifier que les « pads » sont propres (photo # 5) (doivent être changés par la maintenance à chaque début de semaine).
6. S'assurer que les palettes sont propres (photo # 6).
7. Compléter la partie du rapport d'inspection (photo # 7).

Photo de l'étiquette sanitaire

3

4



5

6

INSPECTION À FAIRE EN DÉBUT DE PRODUCTION SI BOITES CONTACT DIRECTES (ÉTIQUETTES SANITATION)

1) Nettoyer la machine avant de produire : Entrée des feuilles (Feeder) ☐
Sortie de la feuille ☐
Sous les chaines à la sortie ☐

2) S'assurer que les palettes sont propres, sinon mettre une feuille de carton ☐

7

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

Instructions de travail

Mise en train et début de chaque quart (photo # 8):

8. **Vérifier les spécifications de la commande** : vérifier les codes client de la feuille imprimée par rapport au bon de production.
9. **Vérifier si le produit est conforme à l'échantillon et au standard** : comparaison visuelle entre la feuille imprimée, l'échantillon et le standard.
10. **Vérifier la position de toutes les boîtes** : Vérifier le registre des couleurs pour voir s'il n'y a pas de décalage. (Cette tâche est principalement réalisée par le pressier junior et validée par le compagnon.)
11. **Vérifier la position et les dégagements du *waterbase* :** vérifier avec l'acétate que le *waterbase* est appliqué au bon endroit.
12. **Vérifier le piquage**. Les feuilles se collent entre elles, car l'encre n'a pas eu le temps de sécher. Ça fait des points blancs sur la feuille (photo # 9).
13. **Les marques de roulettes blanches** de la table de marge. S'il y en a, déplacer les roulettes pour les mettre hors de la zone imprimée.
14. **Vérifier s'il y a des échantillons client :** vérifier s'il y a une feuille de demande d'échantillons.

Insérer photo de la feuille de contrôle de mise en train

8

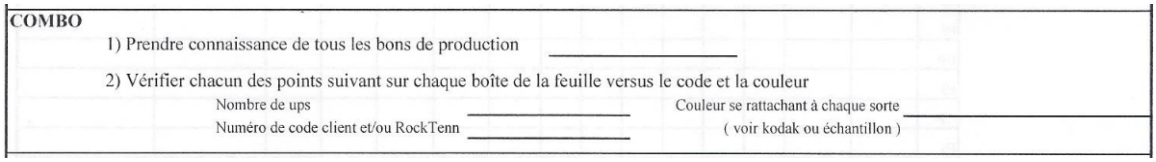
Insérer photo de feuille avec piquage

9

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

Instructions de travail

15. **Combo (photo # 10)** : Vérifier que le code client de la feuille correspond à celui du bon de production (photo # 11).
16. **Sortir une feuille aux 500 feuilles environ** pour valider la couleur, les taches, etc.


COMBO

1) Prendre connaissance de tous les bons de production _____

2) Vérifier chacun des points suivant sur chaque boîte de la feuille versus le code et la couleur

Nombre de ups _____ Couleur se rattachant à chaque sorte _____

Numéro de code client et/ou RockTenn _____ (voir kodak ou échantillon)

10

Photo compagnon vérifiant les numéros de clients

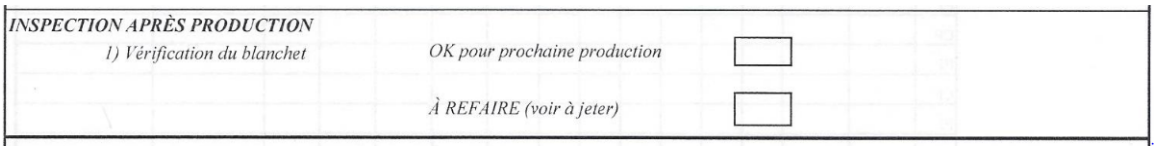
11

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

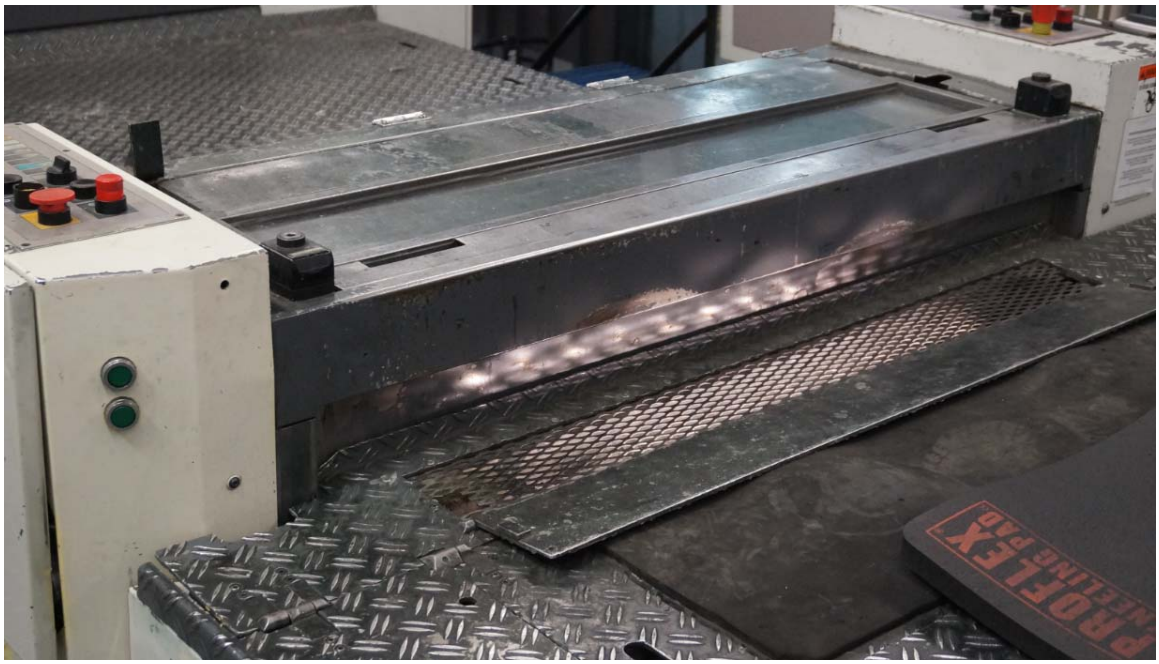
Instructions de travail

Inspection après production (photo # 12**).**

17. Vérification visuelle du blanchet de *waterbase* sur la machine (photo # 13).
18. Sur la feuille, vérifier la position du *waterbase*,
    - S'il est rapetissé (vérifier les côtés de la feuille et les fenêtres où il n'y a pas de *waterbase*), jeter le blanchet.
    - Si le blanchet est défoncé, on peut le boucher (voir document pressier junior).



12



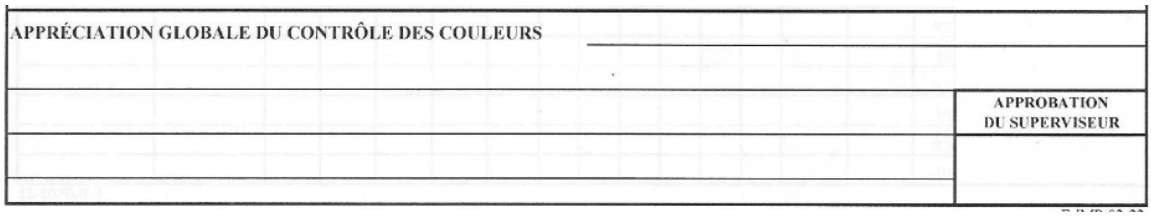
13

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

Instructions de travail

Contrôle des couleurs (photo # 14**)**

19. Vérifier si les couleurs sont stables ou s'il y a une légère variation en comparant avec le standard.
20. Réaliser les contrôles qualité indiqués au verso du rapport d'inspection (photo # 15).



14

Insérer photo rapport d'inspection

15

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

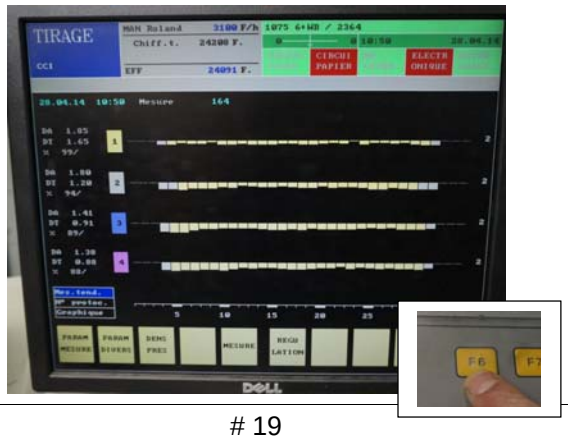
Instructions de travail

Uniformité des couleurs

À faire avec le CCI

21. Prendre une feuille dans la presse. Attention de bien sortir la feuille droite pour éviter les éraflures qui peuvent fausser les lectures.
22. Positionner la feuille avec le filtre de couleur vers le bas.
23. Mettre la feuille sur la butée à gauche et bien aligner avec la règle (photo # 16).
24. Appuyer sur « marche » pour démarrer la lecture (photo # 17).
25. L'écran indique les différences de couleur par rapport à la dernière prise de mesure (photo # 18).
    - Si la barre est vers le bas, la couleur est plus pâle, si la barre est vers le haut, elle est plus foncée.
    - La couleur de la barre indique la couleur qui est plus pâle ou foncée par rapport au standard. Les écarts jaunes (photo # 19) signifient l'écart par rapport à la dernière prise de mesure.
    - Si une couleur est différente de la précédente, comparer visuellement les 2 feuilles pour vérifier la présence du problème.
26. Appuyer sur F6 pour que la machine ajuste la couleur automatiquement.

☝ Vérifier que les segments travaillent selon la lecture obtenue. (Ouverture des clés en cohérence avec la dépense d'encre.)

Insérer photo de l'alignement avec la règle	
# 16	# 17
	
# 18	# 19

Contrôler les feuilles conformément au rapport d'inspection (suite)

Instructions de travail

Code upc :

27. Vérifier qu'il n'y a pas de teintage dans le code.
28. Vérifier la lecture avec l'appareil (photo # 20).
29. Si non-conforme, mettre une carte de triage et indiquer le problème et sa localisation.
30. Découper un échantillon et encercler la non-conformité.

Une fois le rapport complété, remettre le document dans la boîte prévue à cet effet (photo # 21).

Photo de lecture avec l'appareil	
# 20	# 21

20. Vérifier les blanchets

Objectif : **Vérifier que les blanchets n'ont pas de défaut.**

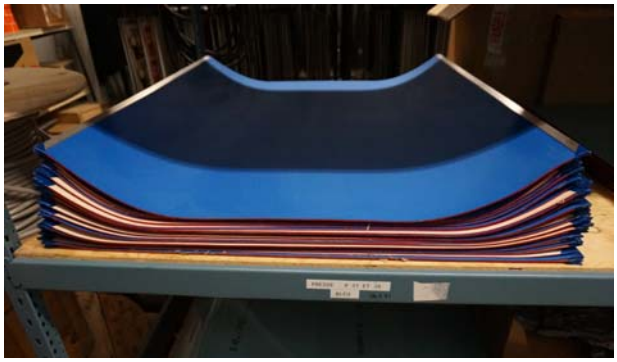
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**

Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production

Instructions de travail

1. Vérifier sur une feuille qu'il ne manque pas d'impression à un endroit, ce qui indiquerait que le blanchet de cette unité est défoncé.
2. Si c'est le cas, arrêter la presse et changer le blanchet. On ne peut pas le boucher. On peut déplacer le blanchet s'il est brisé dans le début ou à la fin de la feuille. (1 pouce de chaque côté).
3. Les blanchets neufs se trouvent dans l'entreposage des plaques (photo # 1).



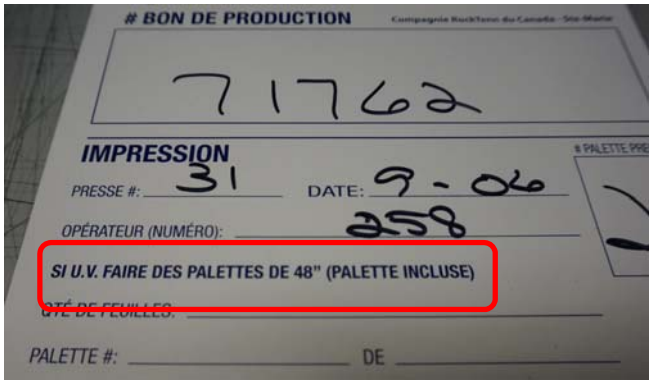
1

Ajuster les paramètres de la presse

21. Établir la hauteur de pile		
Objectif : **Réaliser la bonne hauteur de pile.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Défaut du produit.**		
Matériel nécessaire :		
Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque début de production	
Instructions de travail		

- Pour les productions standards, la hauteur de pile est standard (environ 62 pouces avec la palette) et la pile doit être changée lorsque la sonnerie avertie qu'il faut changer la pile.
- Pour les productions avec papier laminé des 2 côtés, réduire la hauteur de pile pour éviter le piquage.
- Si indiqué sur le bon de production (traitement U.V.), on doit faire des piles de 48 pouces (photo # 1).

1. Déclencher manuellement la descente de la pile pour la décharger lorsque la hauteur réduite est atteinte.



1

22. Ajuster les paramètres mécaniques durant la production.

Objectif : **Ajuster les paramètres du *delivery*.**

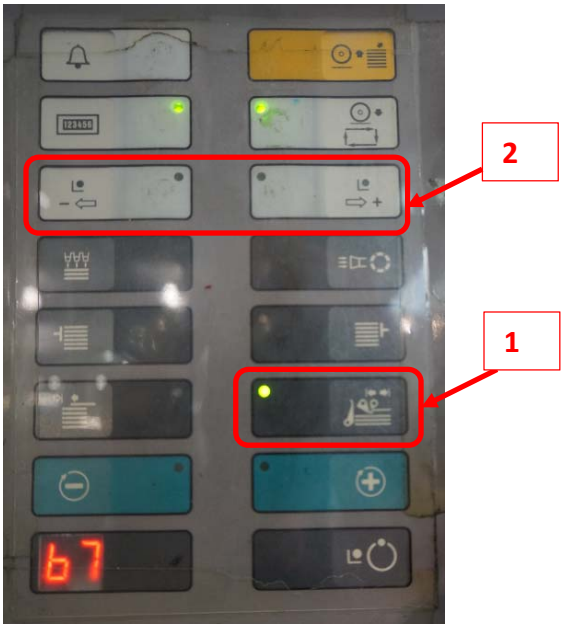
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Arrêt de production.**

Matériel nécessaire :		
Durée de la tâche : Environ 1 minute	**Fréquence de la tâche :** En cours de production	

Instructions de travail

Ajuster le moment où la pile est lâchée

1. Appuyer sur le **bouton # 1** (photo # 1) pour sélectionner la fonction puis sur les **boutons # 2** pour modifier le moment où la machine lâche la feuille sur la pile.
   - Si la feuille est lâchée trop tard, elle va bourrer, car elle remonte avec la barre de gripper.
   - Si elle est lâchée trop tôt, les feuilles sortent en arrière de la pile (photo # 2).



1

2

Ajuster les paramètres mécaniques durant la production (suite)

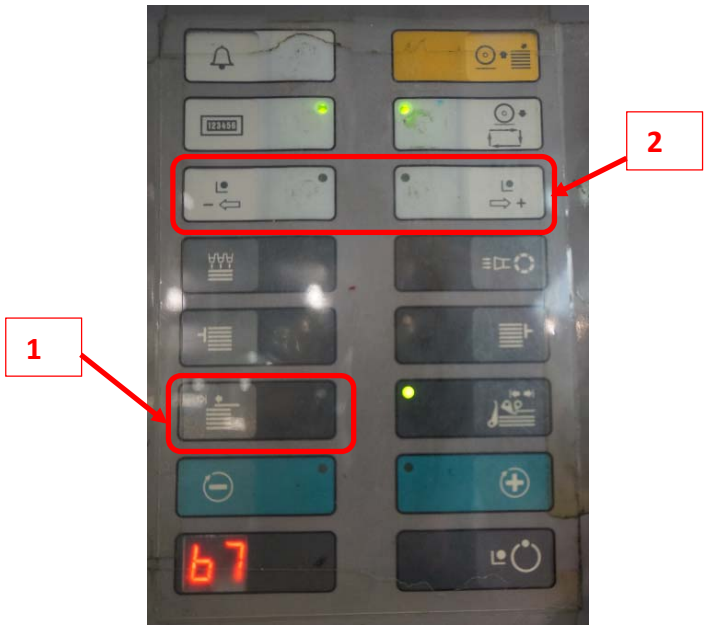
Instructions de travail

Ajuster la profondeur de la feuille

Lors de la mise en train, la machine ajuste automatiquement la profondeur, mais il y a parfois des variations dans le carton qui nécessitent un ajustement.

Pour les cartons de 525 millimètres et moins, l'ajustement doit être fait manuellement.

1. Sélectionner le bouton d'ajustement de la profondeur (**bouton # 1** photo # 3).
2. Appuyer sur plus grand ou moins grand (**boutons # 2**) pour ajuster la profondeur.
3. Le cadran (photo # 4) affiche la profondeur en millimètres.



3

4

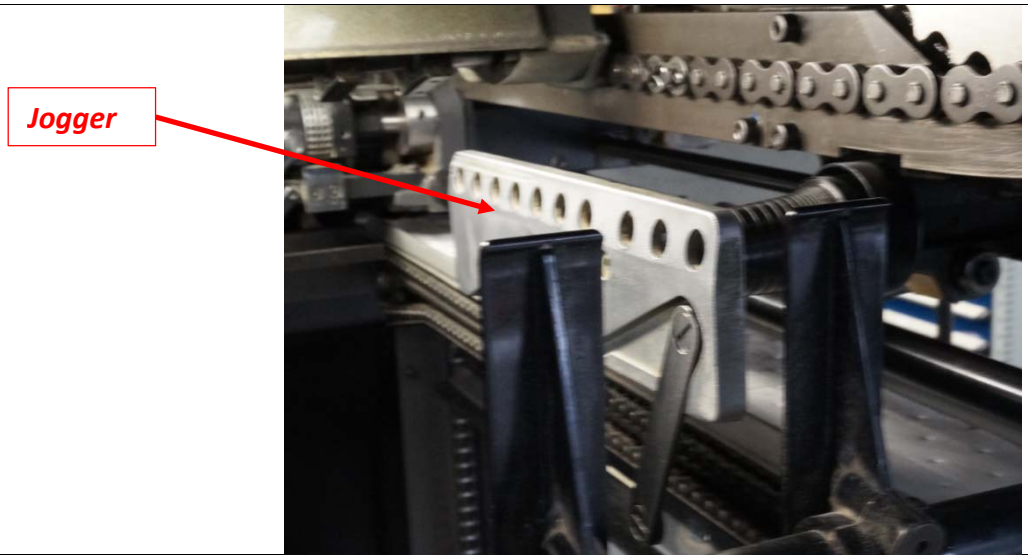
Ajuster les paramètres mécaniques durant la production (suite)

Instructions de travail

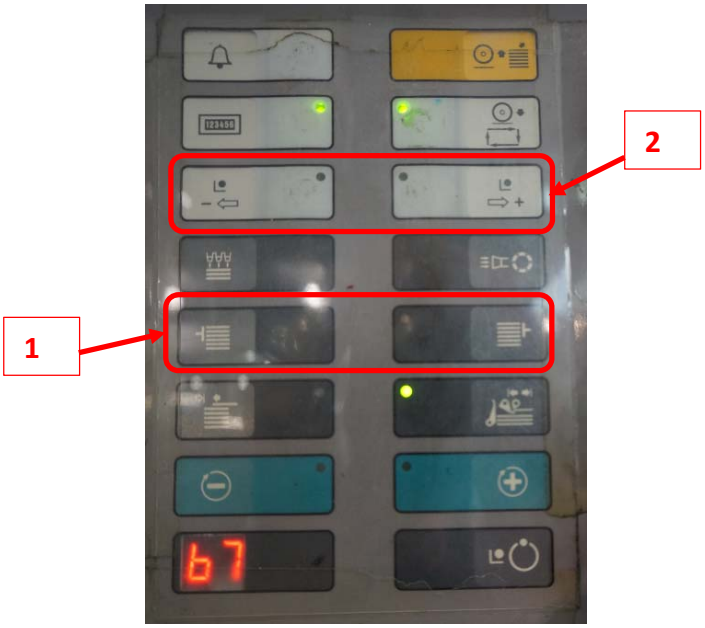
Ajuster la position des jogger du côté de la pile

La machine les ajuste automatiquement au démarrage, mais il y a parfois des variations qui nécessitent un ajustement manuel.

1. Sélectionner le *jogger* à modifier (**boutons # 1** photo # 6).
2. Appuyer sur plus grand ou moins grand (**boutons # 2**) pour modifier sa position.



5



6

Ajuster les paramètres mécaniques durant la production (suite)

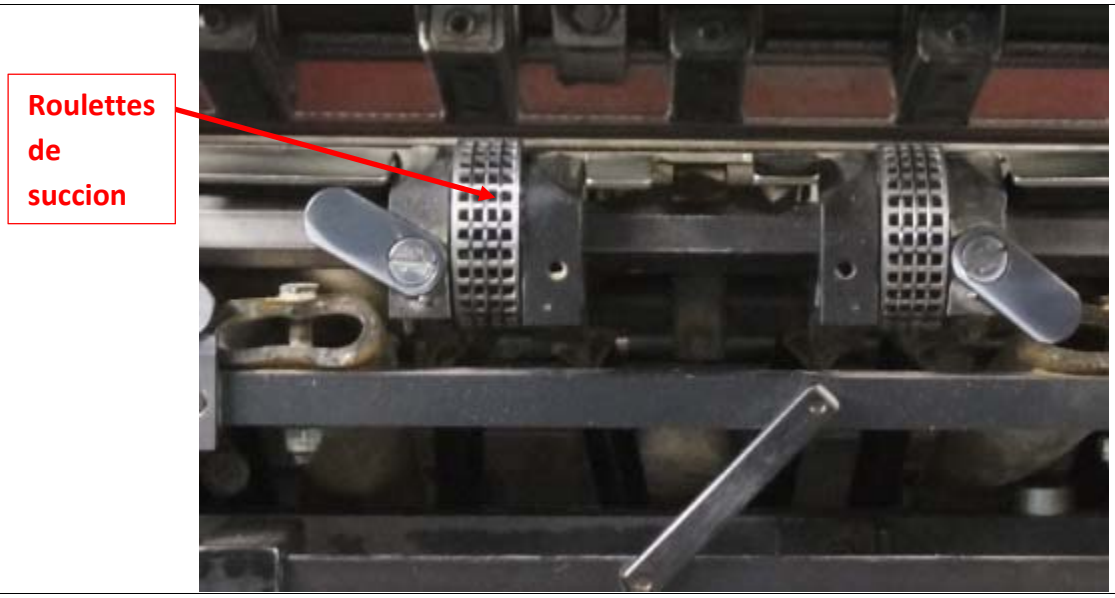
Instructions de travail

Ajuster la vitesse des roulettes de succion

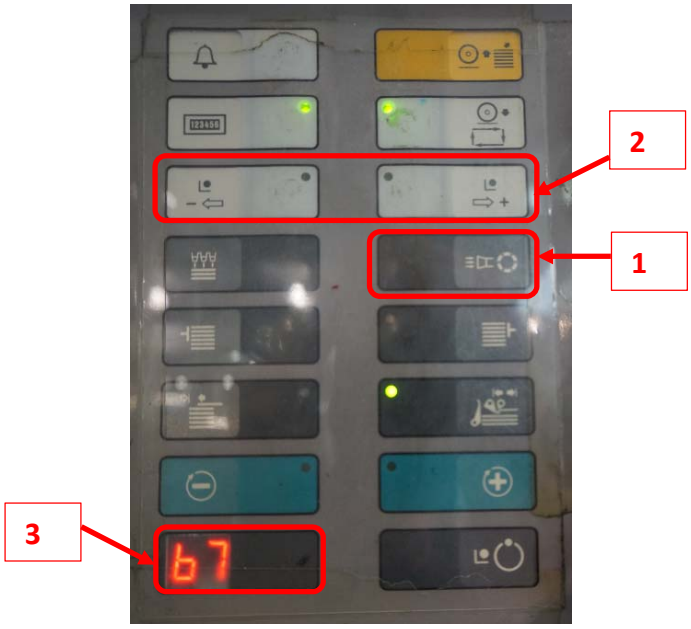
Si la vitesse est mal ajustée, la feuille arrive trop tard ou trop tôt.

1. Appuyer sur le bouton de vitesse des roulettes (**bouton # 1** photo # 8).
2. Appuyer sur plus vite ou moins vite (**boutons # 2**) pour changer la vitesse.

La vitesse est affichée sur le panneau de commande du *delivery* (# 3).



7



8

Ajuster les paramètres mécaniques durant la production (suite)

Instructions de travail

Ajuster la pression d'air des roulettes de succion

Toujours réglée au maximum (photo # 9).

Ajuster la vitesse des ventilateurs au-dessus de la feuille

Les ventilateurs (fans) font descendre la feuille. S'ils sont mal ajustés, il y a des risques de bourrage et les piles sont moins belles.

Ils sont normalement toujours au maximum (photo # 10).

Ajuster les pressions d'air entre les ventilateurs

Toujours au maximum (photo # 11).

9

10

11

Corriger les défauts

23. Analyser les défauts et apporter les corrections nécessaires		
Objectif : **Détecter un défaut et apporter les correctifs nécessaires.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité.**		
Matériel nécessaire :		
Durée de la tâche : Environ 1 minute	**Fréquence de la tâche :** En cours de production	
Instructions de travail		
Le guide de dépannage de la machine indique les défauts, le niveau de qualité possible, des exemples de défauts, les causes possibles et les solutions à apporter pour remédier au problème. 1. Se référer au guide si un défaut apparait et que l'on a besoin d'aide pour trouver la solution.		
Insérer photos exemples de défauts	**Insérer photos exemples de défauts**	
Insérer un exemple du guide de dépannage		

Terminer la production

24. Compléter l'ordre de production

Objectif : **Terminer une production.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité.**

Matériel nécessaire :	Enveloppe de production	

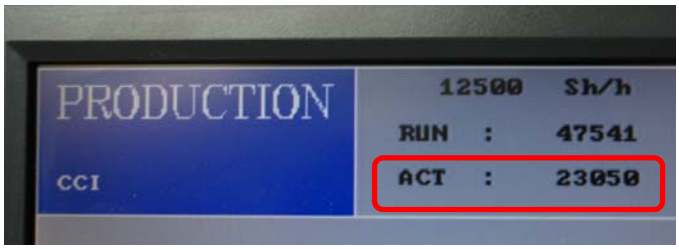
Durée de la tâche : Environ 15 minutes | **Fréquence de la tâche :** À chaque fin de production

Instructions de travail

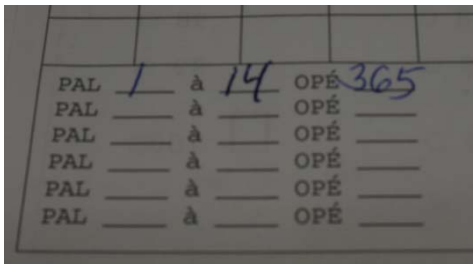
1. Compléter le bon de production avec la quantité imprimée et le nombre de palettes (photo # 1).
2. Compléter le document de triage et de traçabilité.
   - Compteur à la fin de la presse (photo # 2) à partir du compteur "ACT" de l'ordinateur (photo # 3)
   - Calculer la perte durant la production en mesurant la pile et inscrire le nombre de feuilles.
   - Inscrire le nombre de palettes (photo # 4).
3. Porter l'enveloppe dans la boîte et porter la feuille du contrôle qualité (photo # 5).
4. Terminer la production dans l'ordinateur.

1

2



3



4

5

25. Laver l'unité du *waterbase* pour arrêt prolongé de la presse

Objectif : **Nettoyer le système de *waterbase* pour un arrêt prolongé.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Contamination du *waterbase*.**

Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Environ 10 minutes	**Fréquence de la tâche :** À la fin de la semaine.

Instructions de travail

1. Quand la production est terminée, sur l'écran de la station de pompage, appuyez sur "***Start Wash***" (photo # 1) pour lancer le lavage du système de *waterbase*.
2. Après environ 5 minutes, le voyant "***Wash complete***" est mis en surbrillance pour indiquer que le lavage est terminé (photo # 2).
3. Laver l'extérieur des 2 tuyaux de la pompe et du retour avec de l'eau pour enlever l'excédent de *waterbase* (photo # 3).
4. Refermer le baril avec son couvercle (photo # 4).

1

2

3

4

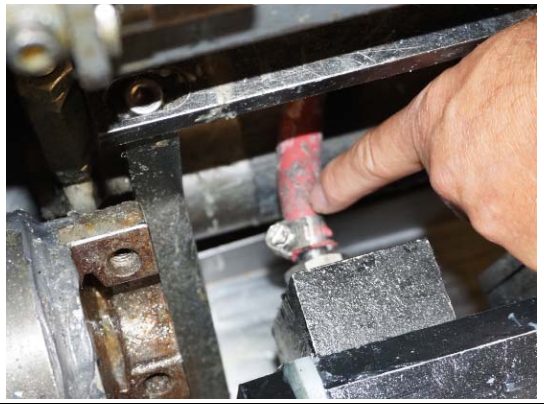
Laver l'unité du *waterbase* pour arrêt prolongé de la presse (suite)

Instructions de travail

5. Monter en haut de la presse pour nettoyer l'unité de *waterbase*.
6. Désactiver la pompe sur le panneau de contrôle de l'unité de *waterbase* (photo # 5).
7. Ouvrir la garde vitrée et desserrer les 6 molettes de serrage du *chambler* (photo # 6).
8. Desserrer le collier du tuyau de l'entrée du *waterbase* et déconnecter le tuyau (photo # 7).
9. Ouvrir la garde au-dessus du transfert (photo # 8).
10. Déconnecter l'air et le tuyau du retour de *waterbase* (photos # 9 et # 10).

5

6



7

8

9

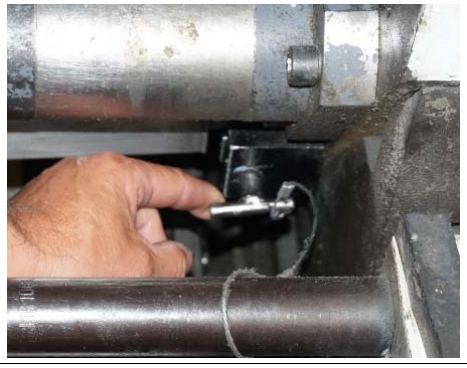
10

Laver l'unité du *waterbase* pour arrêt prolongé de la presse (suite)

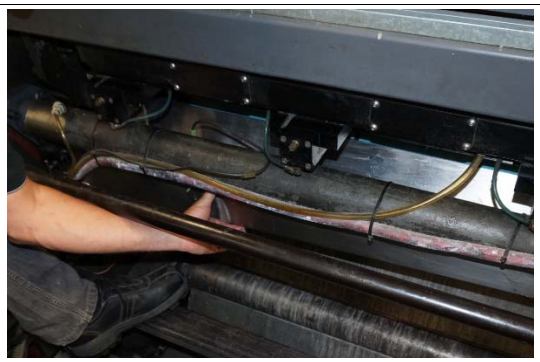
Instructions de travail

11. Retirer le *chambler* de l'unité (photo # 11).
12. Retirer les 2 barrures de la panne (photo # 12).
13. Enlever la panne (photo # 13).
14. Nettoyer le rouleau toucheur avec une éponge et de l'eau. Occasionnellement, utiliser une brosse spéciale pour nettoyer les alvéoles de l'anilox.
15. Nettoyer la panne, graisser l'intérieur avec la graisse (non toxique FMG 387) et replacer la panne.
16. Nettoyer le *chambler* :
    - Changer les feutres de chaque côté (photo # 14).
    - Changer les lames du haut (plastique) et du bas (métal) (photos # 15, # 16 et # 17).

11



12



13

14

15

16

Laver l'unité du *waterbase* pour arrêt prolongé de la presse (suite)

Instructions de travail

17. Nettoyer le *chambler* :
    - Nettoyer partout avec de l'eau.
    - Appliquer la graisse sur tout l'extérieur du *chambler* (photo # 18).

17

18

Préparer les productions à venir

Pour tous les produits

26. Vérifier le contenu de l'enveloppe de production

Objectif : **Comprendre les informations contenues dans l'enveloppe de production.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Retard de production, problème de qualité.**

Matériel nécessaire :	Enveloppe de production

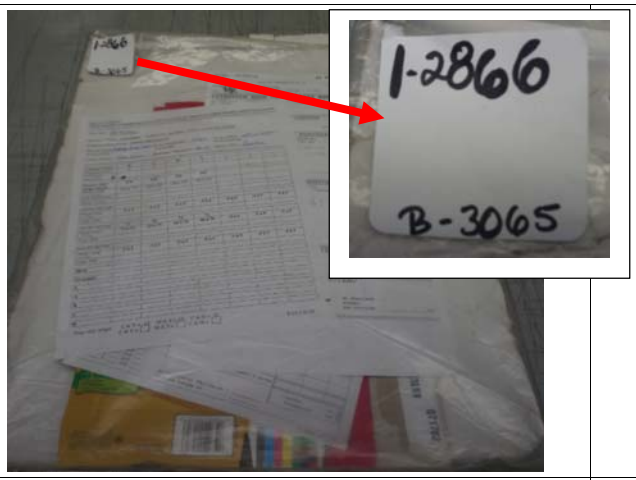
Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** Lors de la préparation de la prochaine production

Instructions de travail

L'enveloppe est identifiée par le numéro de plaque (ex : I-2866) et le numéro de blanchet de *waterbase* (ex : B-3065) (photo # 1).

Contenu de l'enveloppe :

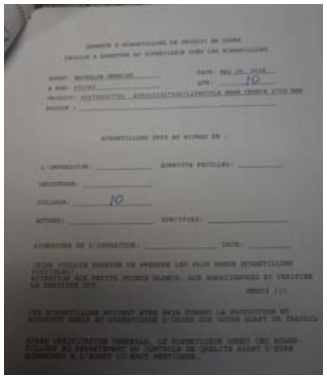
- Bon de production (photo # 2).
- Demande d'échantillon (photo # 3): identifier une zone sur la pile lorsque la couleur est belle pour prendre les échantillons au collage (compléter la fiche d'identification des échantillons, photo # 4 et l'insérer dans la pile.)



1

Insérer photo du bon de production

2



3

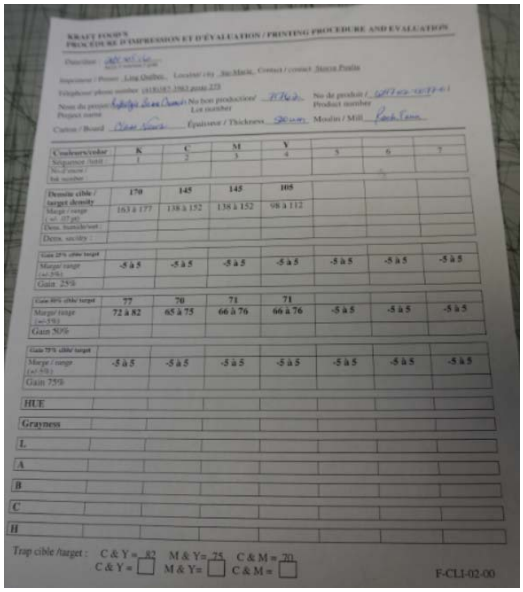
Insérer photo fiche d'identification des échantillons

4

Vérifier le contenu de l'enveloppe de production (suite)

Instructions de travail

- Document de triage et traçabilité (photo # 5)
- Feuilles de procédures spéciales client (photo # 6)
- Échantillon du produit (photo # 7)
- Carton d'identification du type de production (photo # 8). La couleur indique le type de production. **Rose** : nouvelle production (ou correction par rapport à la dernière production), **Blanc** : production déjà imprimée, **Vert** : test.

Insérer photo du document	
# 5	# 6
Insérer phot échantillon du produit	
# 7	# 8

Pour les produits déjà réalisés

27. Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur		
Objectif : **Préparer la production à venir pendant que la production courante est en cours.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Retard de production.**		
Matériel nécessaire :		
Durée de la tâche : Environ 5 minutes	**Fréquence de la tâche :** Au début du quart, lorsque la production courante est en cours	
Instructions de travail		

1. Valider dans *le logiciel de production*, la prochaine commande à réaliser et regarder les bons suivants. (F1 puis F3 pour avoir le détail du carton) (photo # 1).
2. Vérifier les quantités de feuilles avec le bon de production (photo # 2).
3. Compléter l'en-tête du rapport d'inspection des 2 côtés (photo # 3), description du produit : numéro produit ou code client s'il y en a un.

Insérer photo du logiciel de production	Insérer photo du bon de production
# 1	# 2

Insérer photo du rapport d'inspection

3

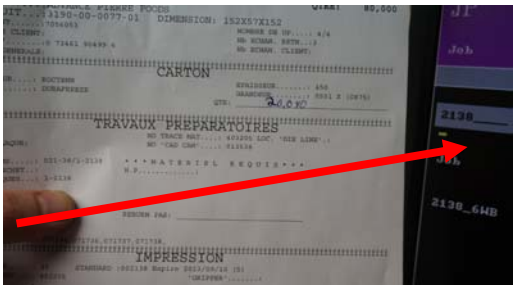
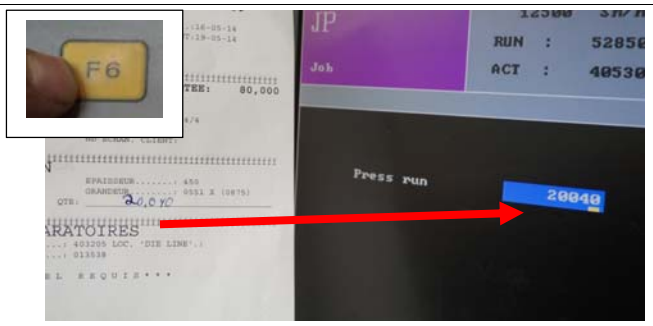
Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur (suite)

Instructions de travail

4. Vérifier si la commande est prête dans l'ordinateur de la machine. Appuyer sur

(photo # 4) puis F6 "***Search active***" puis saisir le numéro de plaque (photo # 5).
5. Appuyer sur F1 "**Traitement**" pour visualiser les données (photo # 6), puis F6 "***Press run***" ou "compteur" pour mettre à jour la quantité à produire et appuyer sur ↵ (photo # 7).
6. Appuyer sur

(photo # 8).
7. Vérifier que les unités nécessaires sont bien en service (photos # 9 et # 10).

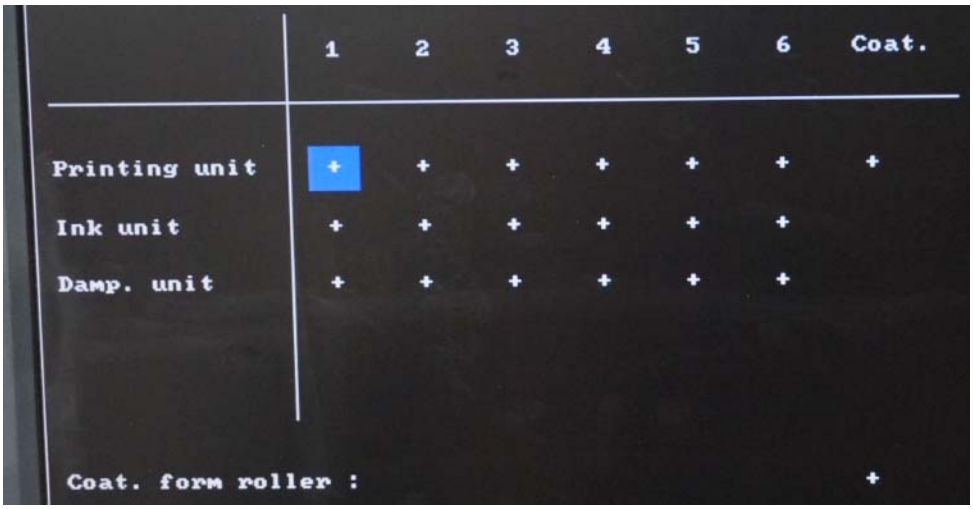
	
# 4	# 5
	
# 6	# 7
# 8	# 9

Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur (suite)

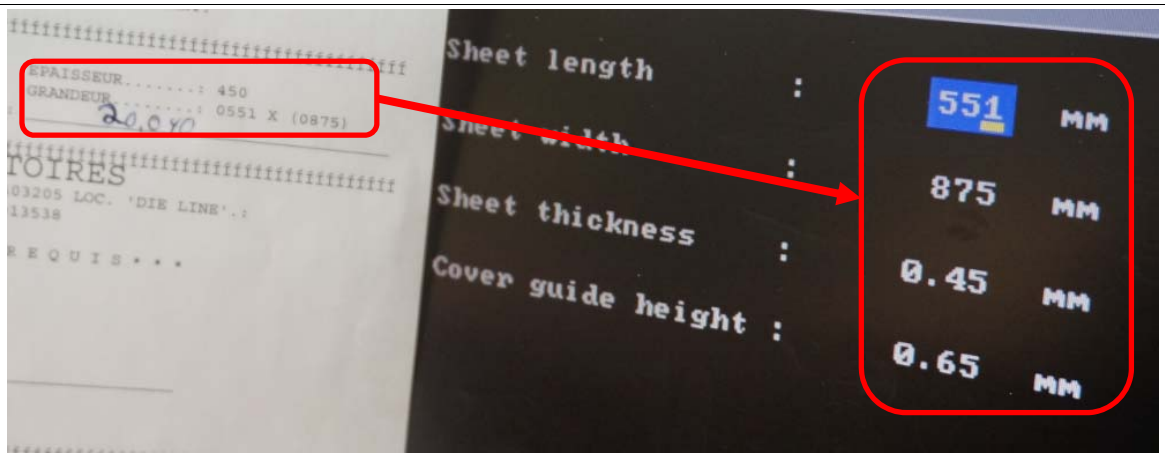
Instructions de travail

- ***Printing unit*** : toujours à **ON (+)** même si on n'utilise pas l'unité, sinon la feuille peut claquer et on peut avoir du marbrage ou des taches.
- ***Ink unit***: à **ON** pour les unités utilisées seulement.
- ***Damp unit***: rouleau à l'eau, à **ON** si on se sert de l'unité. "***Ink***" et "***Damp***" doivent être sélectionnés en même temps.
- ***Coating***: toujours à **ON**.
- ***Coat for roller***: toujours à **ON** avec le *waterbase*.

8. Appuyer sur F1 "***Sheet***" pour effectuer la mise à jour de l'épaisseur et de la grandeur du carton (photo # 10.)
   - Hauteur des taquets frontaux à l'entrée de la presse (*Cover guide height*) : régler toujours 0.20 millimètre de plus que l'épaisseur du carton.



9



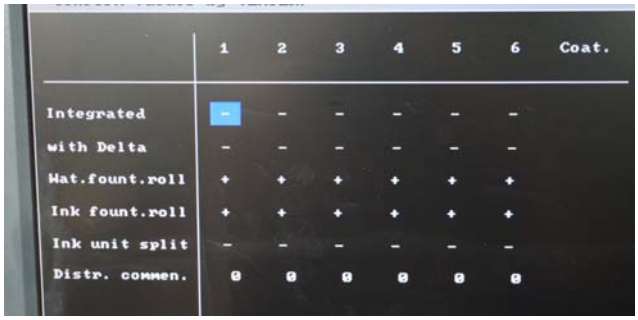
10

Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur (suite)

Instructions de travail

9. *Feeder* : vérifier que les paramètres sont bons (photo # 11):
   - ***Press Foot*** (pied de biche du *feeder*) : toujours à **ON**.
   - ***Front Edge sensors*** (large ou *small*) : sélectionner "***Small***" pour les cartons de 680 millimètres ou moins de largeur.
   - ***Control side*** : contrôle du *side guide* (A ou B), A côté moteur, B côté opposé (B est toujours utilisé excepté pour les cartons imprimés au verso).
   - ***Side edge contr.*** **:** contrôle en fonction, toujours à **ON**.
10. *Delivery*
    - ***Auto. Pile lower*** : descente de la pile automatique : 1.00 : descend de 1.00 pouce à chaque fois. Garder ce paramètre par défaut.
11. Appuyer sur F4 " ***Damp ink***" et vérifier les éléments sélectionnés (photo # 12).
    - ***Integrated*** : toujours à **OFF**.
    - ***With delta*** : à **ON** si on a beaucoup de dépense d'encre ou un carton sale pour éviter les taches.
    - ***Wat. Fount. Roll*** **et** ***Ink fount. Roll*** : toujours à **ON** si on se sert de l'unité.
    - ***Ink unit split*** : à **OFF** sauf quand on ajuste les rouleaux d'encre.
    - ***Distri. Commen***. : oscillation des unités, à utiliser pour uniformiser la couleur en avant et en arrière s'il y a des problèmes d'homogénéité de couleur (entre 0 et 360 par saut de 30). Ne pas dépasser le 360° et toujours revenir en arrière, sinon le potentiomètre peut perdre son 0.

11



12

Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur (suite)

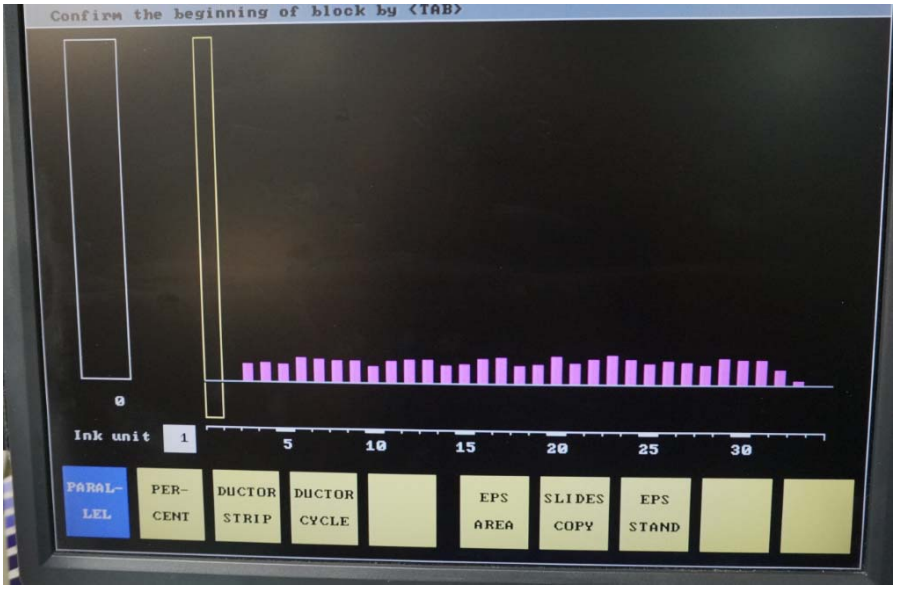
Instructions de travail

12. Appuyer sur F6 "***Air***" (photo # 13): on ne se sert pas de ce menu. Laisser toujours les mêmes valeurs.
13. Appuyer sur

, la fenêtre (photo # 14) apparait.
14. Appuyer sur F1 "***Parallel***" (photo # 15) : ouverture des clés d'encrier pour chaque unité (ne pas modifier les réglages si la production a déjà été réalisée). Vérifier que l'ouverture des clés est en adéquation avec les dépenses d'encre. Plus on a de dépense d'encre, plus les clés doivent être ouvertes.

13

14



15

Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur (suite)

Instructions de travail

15. Appuyer sur F2 "***Percent***" (photo # 16) : ouverture des clés en pourcentage. Utiliser ce menu pour modifier globalement le pourcentage d'ouverture des clés lorsque la nouvelle production est similaire à l'ancienne, mais avec un degré de couleur différent (plus intense ou moins intense).

    Appuyer sur →| pour sélectionner un début de zone, puis les flèches pour sélectionner la zone désirée.

16. Appuyer sur F3 "***Ductor Strip***" (photo # 17) : vitesse du rouleau de l'encrier. Les graphes indiquent le pourcentage de vitesse du rouleau pour chaque unité. Pour modifier la valeur, sélectionner l'unité et appuyer sur les touches + ou - pour modifier la vitesse. (Plus le rouleau tourne vite, plus il va déposer de l'encre).

16

17

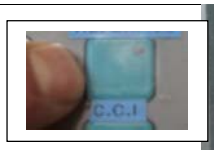
Vérifier les paramètres de la prochaine production dans l'ordinateur (suite)

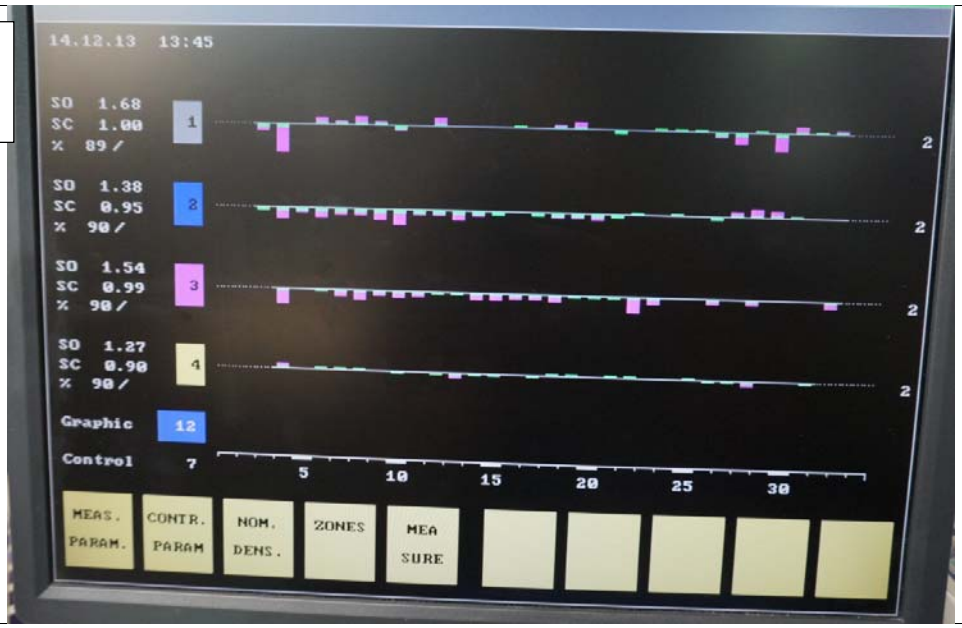
Instructions de travail

17. Appuyer sur F4 "***Ductor Cycle***" : cycle où le *Ductor* va prendre de l'encre par rapport à la rotation de la presse (1 pour 3, 1 : 6, 1 : 9 et 1 :18). Exemple : 1 pour 3 : le *ductor* va chercher de l'encre toutes les 3 rotations. 1 pour 3 : beaucoup de dépense d'encre. 1 pour 18 : légère dépense à équilibrer selon le pourcentage de dépense d'encre.
18. Les écrans ***EPS Area, Slides copy*** et ***EPS Stand*** ne sont pas utilisés.
19.

(photo # 18) : affiche les dernières lectures de la dernière fois. On peut jeter un coup d'œil pour voir sur quelles unités les encres étaient placées lors de la dernière production. Vérifier particulièrement où les encres spéciales étaient placées (photo # 19).
20. Une fois terminé, retourner dans

(photo # 20).
21. Puis **appuyer sur** F5 **"END" pour placer la production en attente.**





18

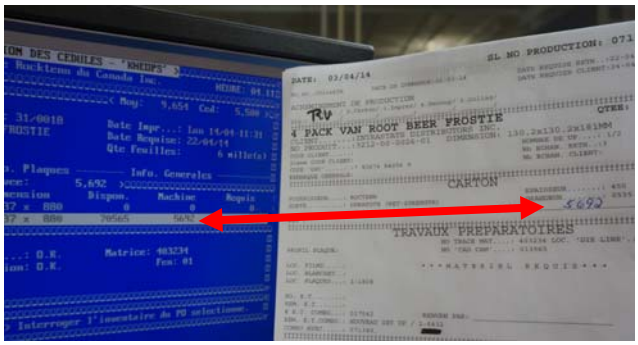
19

20

Pour les nouveaux produits

28. Créer les paramètres pour une nouvelle production		
Objectif : **Préparer une nouvelle production.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité.**		
Matériel nécessaire :	Bon de production (numéro de plaque et numéro de blanchet)	
Durée de la tâche : Environ 15 minutes	**Fréquence de la tâche :** À chaque nouvelle production	
Instructions de travail		

1. Valider dans *le logiciel de production*, la prochaine commande à réaliser et regarder les bons suivants. (Appuyer sur F1 puis F3 pour avoir le détail du carton) (photo # 1).
2. Vérifier les quantités de feuilles avec le bon de production (photo # 2).
3. Compléter l'en-tête du rapport d'inspection des 2 côtés (photo # 3), description du produit : numéro produit ou code client s'il y en a un.

Insérer photo du logiciel de production	
# 1	# 2

Insérer photo du rapport d'inspection

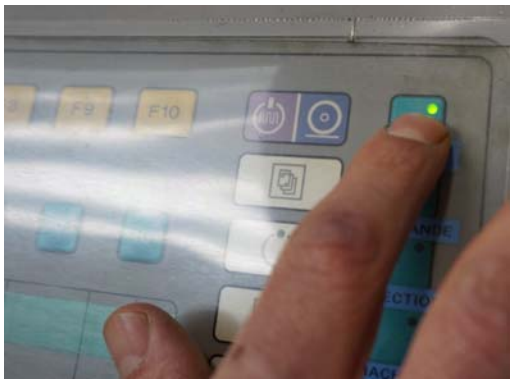
3

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

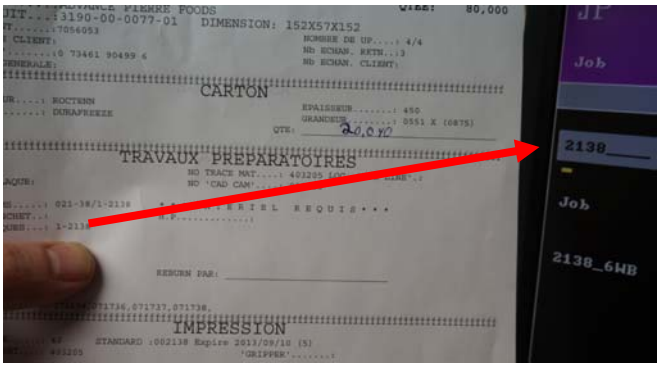
Instructions de travail

4. Vérifier si la commande est prête dans l'ordinateur de la machine. Appuyer sur

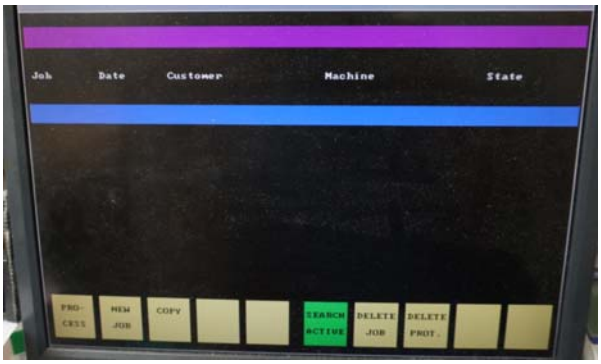
(photo # 4) puis appuyer sur F6 **"*search active*"** puis saisir le numéro de plaque (photo # 5).
5. Si la production n'a jamais été réalisée, rien ne s'affiche (photo # 6).
6. Vérifier si une production a déjà été réalisée avec le même numéro de blanchet. Le logiciel affiche la liste des productions déjà réalisées avec le blanchet (photo # 7).



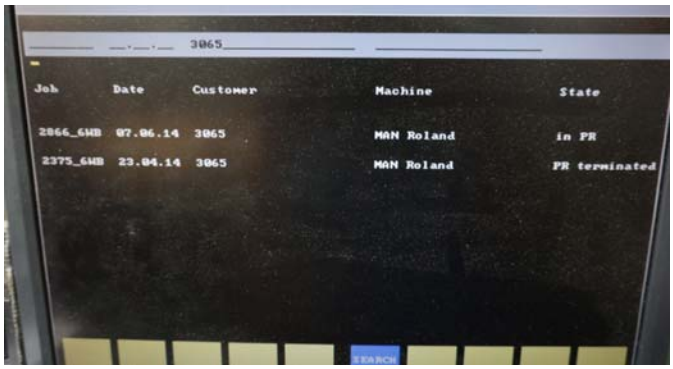
4



5



6



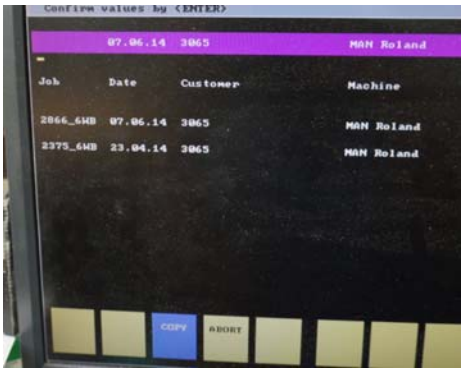
7

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

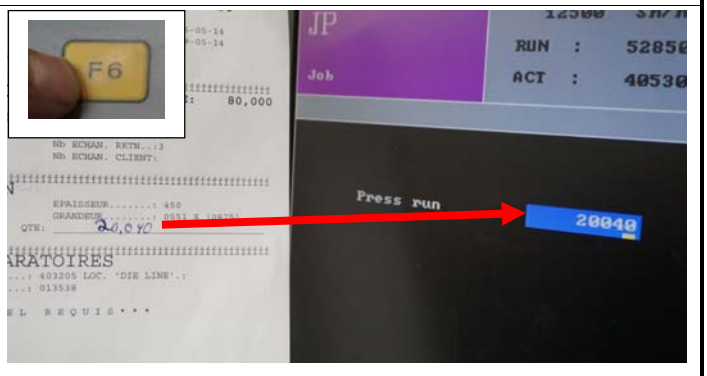
7. Si plusieurs productions s'affichent, noter les numéros de plaque et voir dans les armoires d'échantillons de la salle des plaques pour trouver le produit qui se rapproche le plus de la production à réaliser (photo # 8).
8. Si une production proche a déjà été réalisée, copier le numéro de plaque de cette production pour créer la nouvelle production, sélectionner la commande puis appuyer sur F3 **"*Copy*"** et saisir le nouveau numéro de plaque (photo # 9).
9. Si aucune production n'a été trouvée, créer une nouvelle commande à partir de zéro.
10. Une fois la production sélectionnée, appuyé sur F1 **"traitement"** pour afficher les détails de la commande (photo # 10).
11. Appuyer sur F6 pour saisir la quantité à produire (photo # 11).

8



9

10



11

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

12. Appuyer sur

(photo # 12) et vérifier que les unités nécessaires sont bien en service (photos # 13 et # 14). Pour changer l'état d'une unité, sélectionner l'unité avec les flèches de déplacement et utiliser les touches

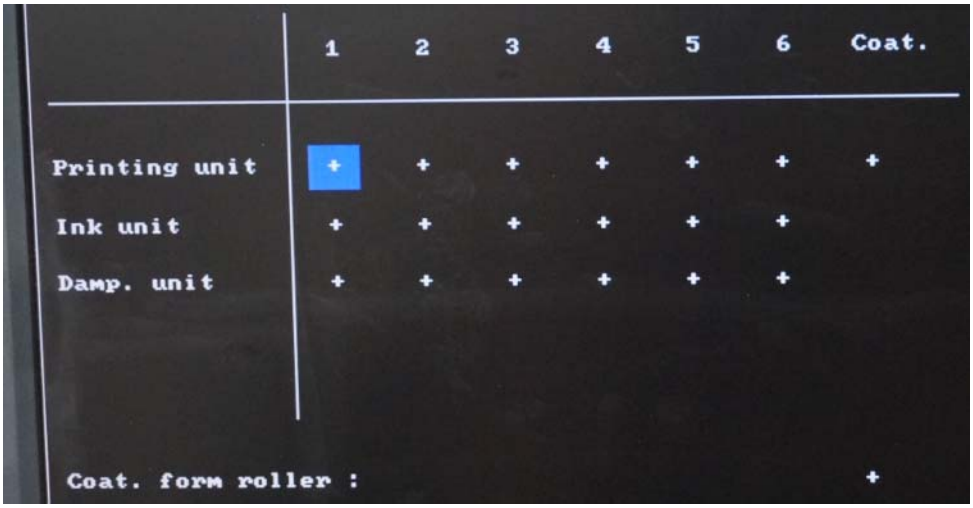
ou

pour activer ou désactiver l'unité.

- ***Printing unit*** : toujours à **ON (+)** même si on n'utilise pas l'unité, sinon la feuille peut claquer et on peut avoir du marbrage ou des taches.
- ***Ink unit*** : à **ON** pour les unités utilisées seulement.
- ***Damp unit***: rouleau à l'eau, à **ON** si on se sert de l'unité. "***Ink***" et "***Damp***" doivent être sélectionnés en même temps.
- ***Coating***: toujours à **ON**.
- ***Coat for roller***: toujours à **ON** avec le *waterbase*.

12

13

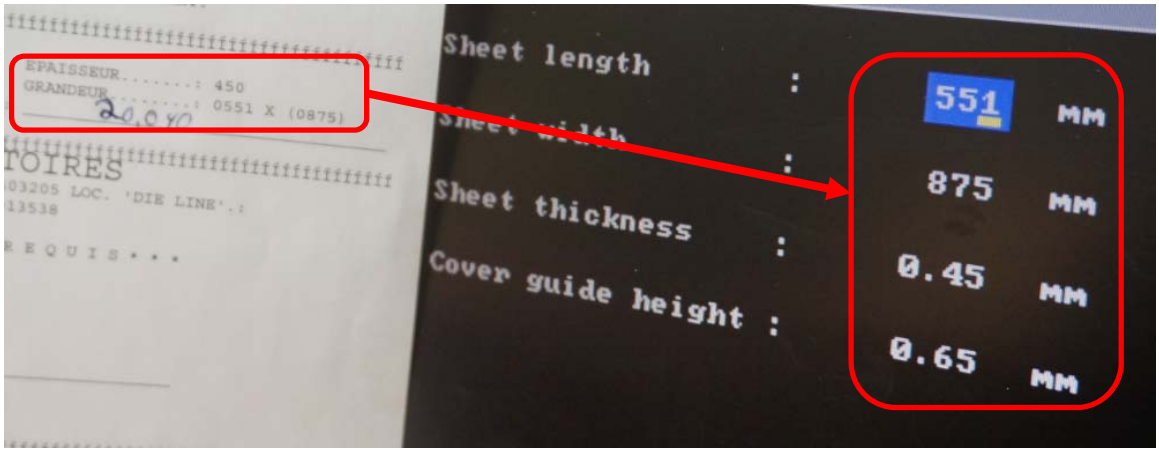


14

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

13. Appuyer sur F1 **"*Sheet*":** pour effectuer la mise à jour de l'épaisseur et de la grandeur du carton (photo # 15).
14. Hauteur des taquets frontaux à l'entrée de la presse (*Cover guide height*) : régler toujours 0.20 millimètre de plus que l'épaisseur du carton.



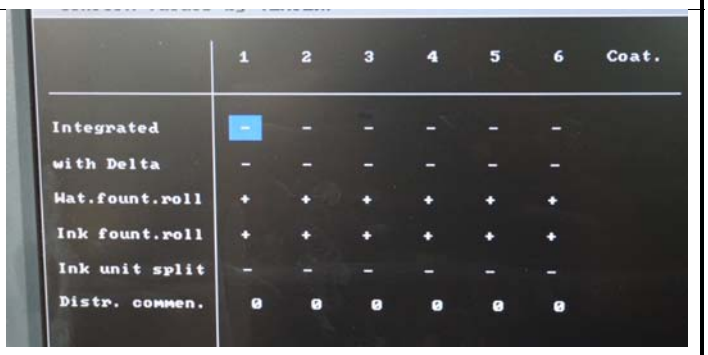
15

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

15. *Feeder* : vérifier que les paramètres sont bons. Ces paramètres sont normalement toujours les mêmes quelle que soit la commande (photo # 16):
    - ***Press Foot***(pied de biche du feeder) : toujours à **ON**.
    - ***Front Edge sensors*** (large ou *small*) : sélectionner *Small* pour les cartons de 680 millimètres ou moins de largeur.
    - ***Contrôle side*** : contrôle du *side guide* (A ou B), A côté moteur, B côté opposé (toujours B utilisé, excepté les cartons imprimés au verso).
    - ***Side edge contr.*** : contrôle en fonction, toujours à **ON**.
16. *Delivery*
    - ***Auto. Pile lower*** : descente de pile automatique : 1.00 : descend de 1.00 pouce à chaque fois. Garder ce paramètre par défaut.
17. Appuyer sur F4 **"*Damp ink*"** et vérifier les éléments sélectionnés (photo # 17).
    - ***Integrated*** : toujours à **OFF**.
    - ***With delta*** : à **ON** si on a beaucoup de dépense d'encre ou un carton sale pour éviter les taches.
    - ***Wat. Fount. Roll* et *Ink fount. Roll*** : toujours à **ON** si on se sert de l'unité.
    - ***Ink unit split*** : à **OFF** sauf quand on ajuste les rouleaux d'encres.
    - ***Distri. Commen.*** : oscillation des unités, à utiliser pour uniformiser la couleur en avant et en arrière s'il y a des problèmes d'homogénéité de couleur (entre 0 et 360 par saut de 30).

16



17

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

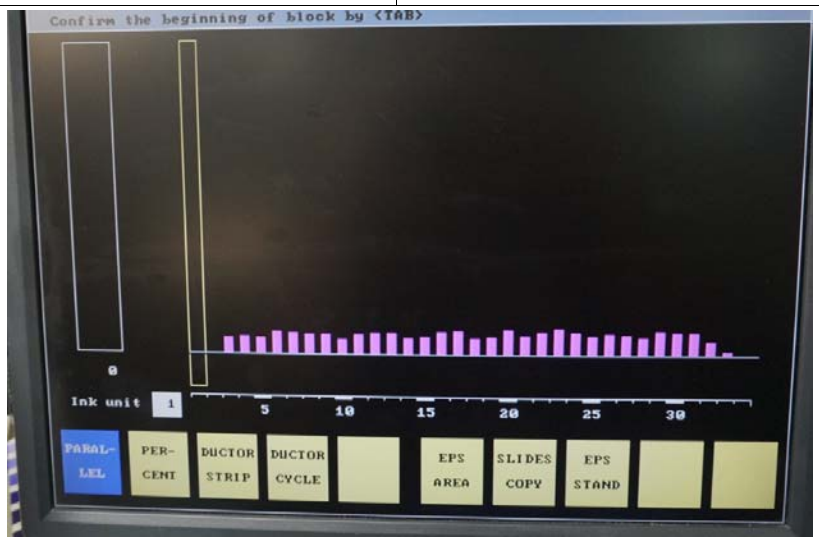
Instructions de travail

18. F6 **"*Air*"** (photo # 18): on ne se sert pas de ce menu. Laisser toujours les mêmes valeurs.
19. Appuyer sur

, la fenêtre (photo # 19) apparait.
20. F1 **"*Parallel*"** (photo # 20) : ouverture des clés d'encrier pour chaque unité.
    - Pour chaque unité, prendre la plaque, la placer vis-à-vis des clés d'encrier sur la table du compagnon et la centrer.
    - Vérifier que l'ouverture des clés est en adéquation avec les dépenses de l'encre. Plus on a de dépense d'encre, plus les clés doivent être ouvertes. Pour modifier l'ouverture d'une clé, sélectionner la clé avec les flèches puis modifier l'ouverture avec les touches + ou -.

18

19



20

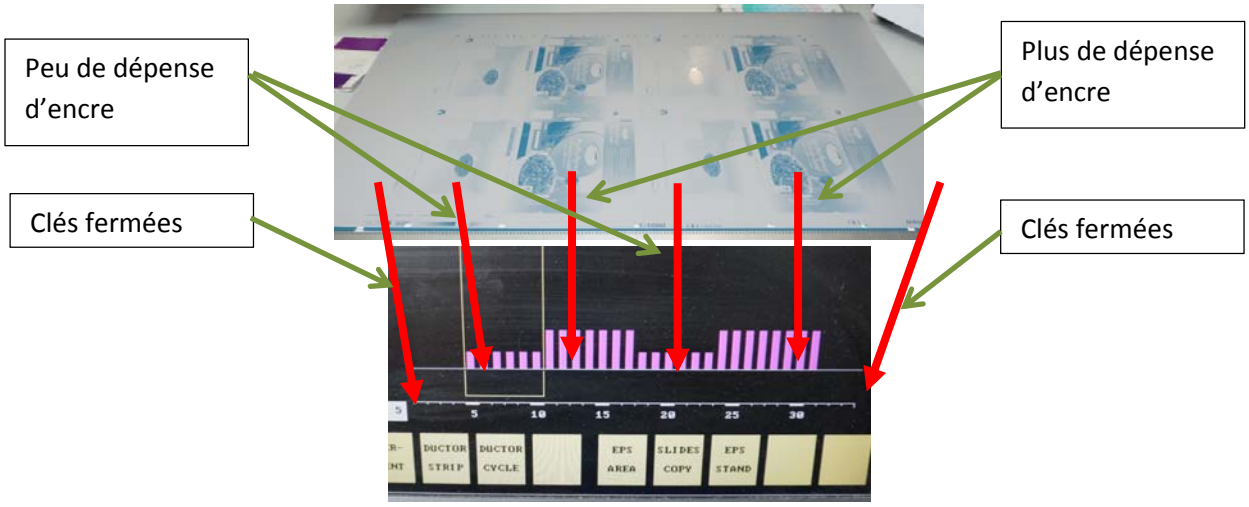
Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

21. F2 **"*Percent*" (photo # 21)** : ouverture des clés en pourcentage, utiliser ce menu pour modifier globalement le pourcentage d'ouverture des clés lorsque la nouvelle production est similaire à l'ancienne, mais avec un degré de couleur différent (plus intense ou moins intense). Utiliser la touche ⇥ pour sélectionner un début de zone puis les flèches pour sélectionner la zone désirée.
22. F3 **"*Ductor Strip*" (photo # 22)** : vitesse du rouleau de l'encrier. Les graphes indiquent le pourcentage de vitesse du rouleau pour chaque unité. Pour modifier la valeur, sélectionner l'unité et appuyer sur les touches + ou - pour modifier la vitesse (plus le rouleau tourne vite, plus il va déposer de l'encre).
23. **Si la demande d'encre est différente, placer la plaque sur la table vis-à-vis des clés pour modifier le réglage des clés et la vitesse du rouleau (photo # 23).**
    - Ajuster la vitesse du rouleau en fonction de la dépense d'encre.
    - **Fermer les clés inutilisées de chaque côté.**
    - **Ajuster l'ouverture des clés en fonction de la dépense d'encre sur la largeur de la feuille.**

21

22



23

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

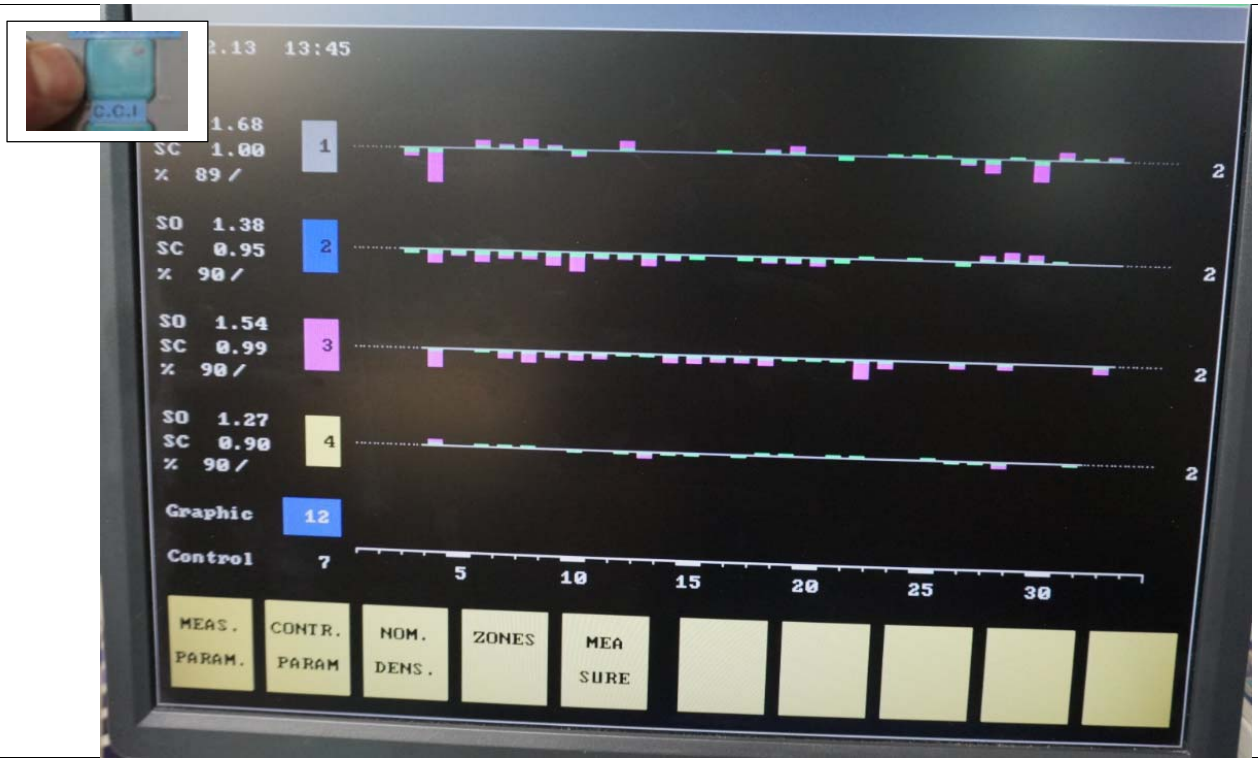
24. F4 **"*Ductor Cycle*"** : permet un meilleur contrôle des dépenses, de la vitesse du rouleau et des clés fontaine. C'est le cycle où le *ductor* va prendre de l'encre par rapport à la rotation de la presse (1 pour 3, 1 : 6, 1 : 9 et 1 :18). Exemple : 1 pour 3 : le *ductor* va chercher de l'encre toutes les 3 rotations. Si la dépense d'encre est faible, on ajuste à 1 pour 9 ou 1 pour 18.

    Remarque : si les clés fontaine sont trop serrées (limite -20) et la vitesse du rouleau *Ductor Strip* est trop faible (limite -20), il est difficile de contrôler la dépense d'encre. Dans ce cas, il faut mieux agir sur le *ductor cycle* pour diminuer la dépense d'encre.

25. Les écrans ***EPS Area, Slides copy*** et ***EPS Stand*** ne sont pas utilisés.

26. **Menu**

(photo # 24): Faire F1 **"*Meas. Parameters*"** pour accéder au menu de réglage du CCI.



24

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

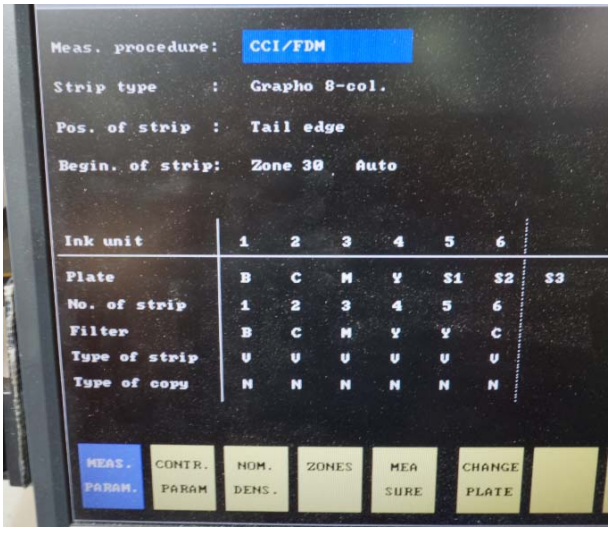
Instructions de travail

***Menu CCI* (photo # 25)**

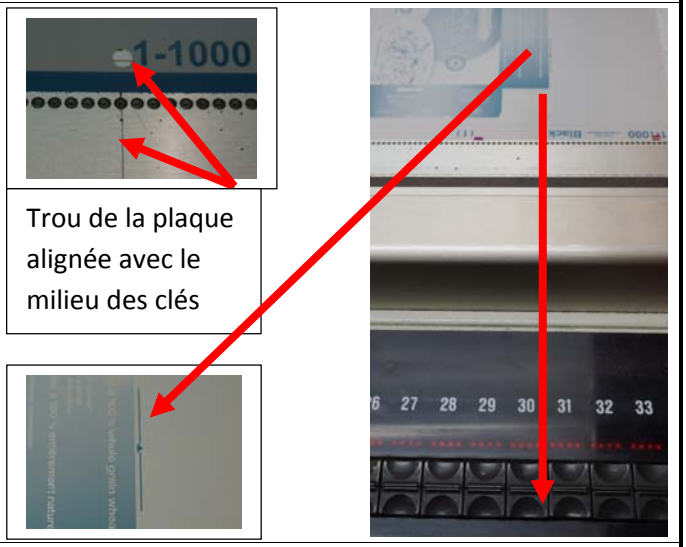
- ***Meas procedure*** : toujours ***CCI/FDM***.
- ***Strip type***: toujours ***Grapho 8 col***.
- ***Pos of strip*** : toujours ***Tail edge***.
- ***Begin. of strip***: dépend de la largeur de la feuille. Prendre la plaque de noir, la centrer sur la table (photo # 26). Noter la clé alignée avec le *side guide* et saisir le numéro de zone correspondant (ex : clé 31 = zone 31 (photo # 27)) avec les touches + ou -. Sélectionner toujours **AUTO**.

***Ink unit* :**

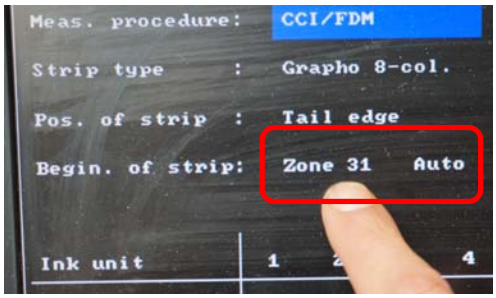
- ***Plate*** : sélectionner les couleurs affectées aux unités. (Les couleurs *process* sont toujours dans l'ordre : Noir, Cyan, Magenta et Jaune. S1 et S2 sont les 2 couleurs spéciales du bon de production. **On ne peut pas sélectionner 2 fois la même donnée**).
- ***No. Of strip*** : numéro de l'ordre de la gamme de couleurs, indiqué sur chaque plaque.
- ***Filter*** : filtre de couleur utilisé pour la lecture CCI. Pour déterminer le filtre à appliquer, prendre la couleur sur la palette pantone, la placer sur la marque (photo # 28) et appuyer sur la touche "**2**" et "**Start**" pour que le CCI aille chercher le filtre et la densité de la couleur (photo # 28).
- ***Type of strip*** : toujours **V** (à plat).
- ***Type of copy*** : toujours **N** (film en négatif).



25



26



27

28

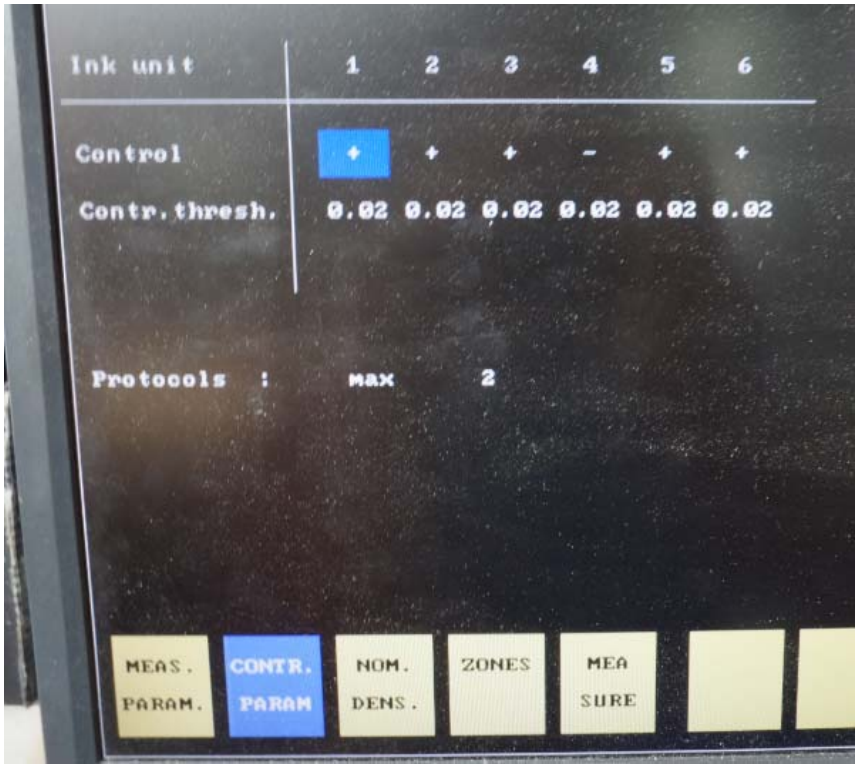
Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

Instructions de travail

Menu CCI:

F2 **"*Control. Parameters*" (photo # 29)**

- ***Control*** : "**+**" ajustement automatique de l'unité en fonction de la lecture CCI, "**-**" la lecture est en gris et les clés doivent être ajustées manuellement.
- ***Control. Threshold*** : limite de précision des lectures (toujours **0.02**).
- *Protocols* : toujours "**Max 2**".



29

Créer les paramètres pour une nouvelle production (suite)

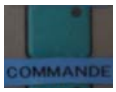
Instructions de travail

Menu CCI:

F3 **"*Nom. Density*":** Vérifier à quelles densités les couleurs *process* sont ajustées pour avoir les bonnes densités (photo # 30)**.**

F8 **"*Absolute*" (**photo # 31**)** : réglage des densités pour les couleurs. Utiliser les touches + ou - pour changer la valeur de la densité. Pour les couleurs spéciales, mesurer le guide Pantone pour connaitre la densité de la couleur.

F4 **"*Zone*" (**photo # 32**)** : mettre les 2 zones de clés de chaque côté de la feuille en **"–"** pour éviter que le système en tienne compte lors de la correction automatique de l'ouverture des clés. Ces 2 zones sont ajustées manuellement si nécessaire.

Une fois terminé, retourner dans le menu 

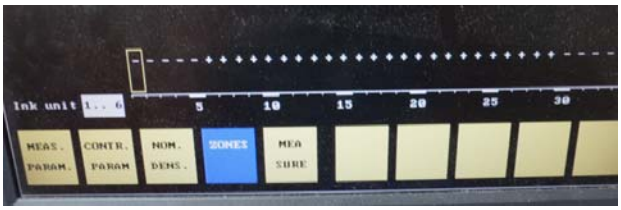
.

Appuyer sur F5 **"END" pour placer la production en attente** (photo # 33).

Remarque : Pour une nouvelle commande sans une autre similaire, on procède de la même façon.

30

31



32

33

Autres tâches

Superviser les aides-pressiers

29. Transmettre les informations au pressier junior et au margeur (instructions) et assister en cas de problème		
Objectif : **Transmettre les informations au pressier junior et au margeur.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité / production.**		
Matériel nécessaire :		
Durée de la tâche :	**Fréquence de la tâche :** Lorsque nécessaire	
Instructions de travail		

Informations à communiquer :

Margeur

- Informer si on doit produire plus de feuilles que prévu.
- Donner l'instruction de laver les blanchets.
- Informer le margeur que la machine est prête pour la mise en production (roulage).
- Informer le margeur d'ajuster l'alignement de la feuille si nécessaire.
- Changement d'ordre dans la l'horaire de production.
- Aviser que la machine va être en maintenance pour ne pas qu'il prépare trop de carton d'avance.
- Informer de ne pas utiliser la *waste* dans certains cas.

Pressier junior

- Informer d'un changement de séquence de couleur dans les unités.
- Informer d'un changement d'ordre dans l'horaire de production.
- Donner l'instruction de laver les blanchets.
- Aviser que la machine va être en maintenance.

Assister en cas de problème

Margeur

- Nouveau margeur : lorsque le carton passe mal dans le *feeder*.

Pressier junior

- Aider s'il y a un problème lors du changement de plaques.

Effectuer les réparations mécaniques

30. Trouver la cause d'un défaut

Objectif : **Trouver la cause d'un défaut sur le produit.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité / production.**

Matériel nécessaire :		

Durée de la tâche : Variable | **Fréquence de la tâche :** Variable

Instructions de travail

Problèmes courants	Causes	Solutions possibles
Difficulté à contrôler le balancement eau/encre	Usure des rouleaux d'eau	Changer le rouleau d'eau de l'unité (machine en arrêt).
	Usure des rouleaux d'encre	Changer le rouleau d'encre de l'unité (machine en arrêt).
Bruits inhabituels	Roulements (*bearing*) usés	Changer le *bearing* souvent sur un rouleau.
Absence de feuille au *feeder*	Pression d'air faible	Nettoyer les filtreurs. Changer la pompe du *feeder*.
La pile se forme mal, bourrage de feuilles	Problème de carton	Ajuster les réglages du *delivery* (*jogger*, débits d'air, positions…) Réduire la vitesse de la presse.

31. Effectuer les réparations mécaniques

Objectif : **Changer des équipements défectueux.**

Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité / production.**

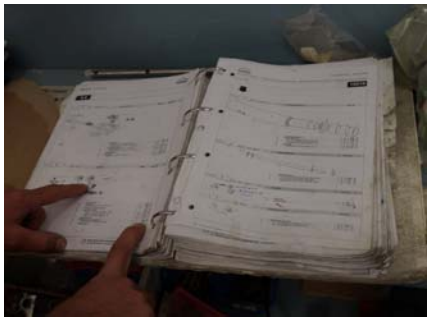
Matériel nécessaire :	Enveloppe de production	

Durée de la tâche : Variable	**Fréquence de la tâche :** Variable

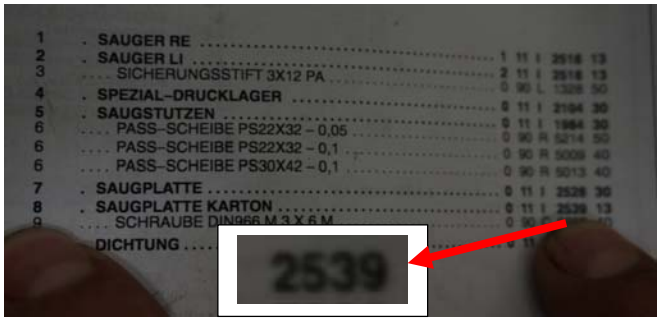
Instructions de travail

Procédure de gestion des pièces de rechange lors d'une réparation

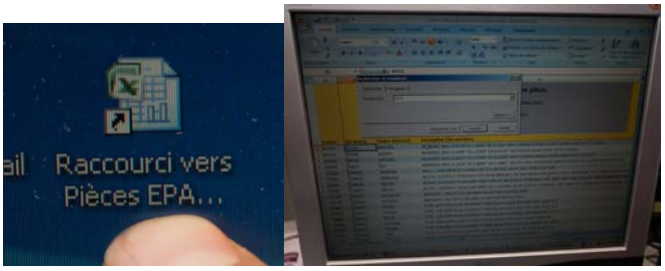
1. Identifier la référence de la pièce à changer dans le livre de pièces de la machine (photos # 1 et # 2).
2. Saisir la référence (4 derniers chiffres) dans le logiciel EPAM (photos # 3 et # 4).



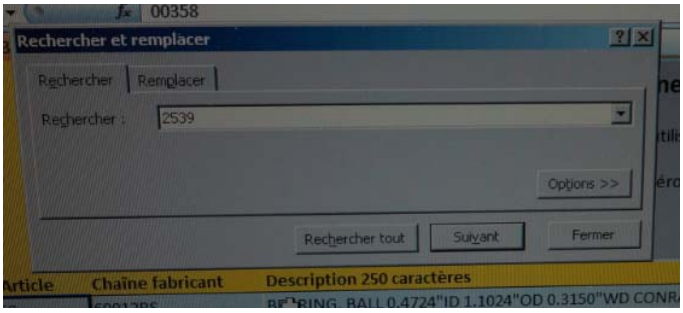
1



2



3



4

Effectuer les réparations mécaniques (suite)

Instructions de travail

1. Le logiciel affiche la localisation de la pièce (photo # 5).
2. Aller chercher la pièce dans l'armoire (photos # 6 et # 7).
3. Les rouleaux se trouvent sous la presse (photo # 8).
4. Garder le collant du rouleau utilisé (photo # 9) ou saisir la référence de la pièce utilisée sur la feuille (photo # 10).
5. Le superviseur récupère la feuille une fois par semaine.

L'outillage pour changer les pièces est normalement sur la presse.

<table>
<tr><td>
</td><td> </td></tr>
<tr><td># 5</td><td># 6</td></tr>
<tr><td> </td><td>
</td></tr>
<tr><td># 7</td><td># 8</td></tr>
<tr><td>**Insérer photo du collant**</td><td>**Insérer photo de la feuille**</td></tr>
<tr><td># 9</td><td># 10</td></tr>
</table>

32. Effectuer le dépannage

Objectif : **Changer des équipements défectueux.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité / production.**		
Matériel nécessaire :	Enveloppe de production	
Durée de la tâche : Variable	**Fréquence de la tâche :** Variable	
Instructions de travail		
Pour tout dépannage ou maintenance de la presse, consulter le guide "*Service Training Mechanik*" de Man Roland Voir les annexes 1 et 3 ci-dessous.		

33. Ajuster la machine après une réparation ou une maintenance

Objectif : **Changer des équipements défectueux.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité / production.**		
Matériel nécessaire :	Enveloppe de production	
Durée de la tâche : Variable	**Fréquence de la tâche :** Variable	
Instructions de travail		
La machine demande régulièrement des ajustements, soit de façon cyclique, préventifs ou lors de démontage de parties de la machine. Voir annexe 2 pour le détail des opérations d'ajustement de *feeder*.		

34. Ajuster la machine sur une base cyclique ou préventive

Objectif : **Changer des équipements défectueux.**		
Impact sur la production en cas de non-respect des directives : **Problème de qualité / production.**		
Matériel nécessaire :	Enveloppe de production	
Durée de la tâche : Variable	**Fréquence de la tâche :** Variable	
Instructions de travail		
La machine demande régulièrement des ajustements, soit de façon cyclique, préventive ou lors de démontage de parties de la machine. Voir annexe 2 pour le détail des opérations d'ajustement de *feeder*.		

Annexes

Annexe #1 guide de service de la machine